Manuale dell'operatore

Italiano

Trendsetter Autoloader

653-00120B-IT Rev A
Interno 731-00062B-IT Rev A

www.creo.com

Trendsetter Autoloader

Manuale dell'operatore

Copyright

Copyright © 2004 Creo Inc. Tutti i diritti riservati.

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

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

Questo documento è distribuito anche nel formato PDF (Portable Document Format) di Adobe Systems Incorporated. È consentita la riproduzione del documento dal file PDF per uso interno. Le copie prodotte dal file PDF devono essere riprodotte interamente.

Marchi

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

Adobe, Acrobat, Adobe Illustrator, Distiller, Photoshop, PostScript e PageMaker sono marchi di Adobe Systems Incorporated.

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

Kimwipes è un marchio registrato di Kimberly-Clark Corporation.

Mylar è un marchio registrato di E.I. Du Pont de Nemours and Company.

Tutti gli altri nomi di prodotti e società sono marchi o marchi registrati dei rispettivi proprietari.

Conformità alle norme FCC

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

Limitazione di responsabilità

Il prodotto, il software o i servizi sono forniti "così come sono" e conformemente alla relativa disponibilità. Fatto salvo quanto eventualmente stipulato nel contratto specifico, Creo Inc. non riconosce alcun tipo di garanzia, né esplicita né implicita, comprese, a titolo esemplificativo, le garanzie implicite di commerciabilità, idoneità a un particolare scopo e non violazione di brevetti.

L'utente prende atto che Creo Inc. declina ogni responsabilità per qualsiasi penalità o danno diretto, indiretto, incidentale, speciale o conseguente, inclusi, a titolo esemplificativo, i danni per la perdita di profitto, avviamento, utilizzo, dati o altre perdite immateriali (anche nel caso in cui Creo sia stata avvisata della possibilità di tali danni), derivanti da: (i) uso o impossibilità d'uso del prodotto o del software; (ii) costo di reperimento di prodotti e servizi sostitutivi risultanti da qualsiasi prodotto, bene, dato, software, informazione o servizio acquistato; (iii) accesso non autorizzato o alterazione dei propri prodotti, software o dati; (iv) affermazioni o condotta di qualsiasi terza parte; (v) qualunque altra questione relativa al prodotto, al software o ai servizi.

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

Brevetti

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

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

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

http://www.creo.com

Interno 731-00062B-IT Rev A

Revisione November 2004

Sommario

1 Sicurezza 1

A chi è destinato il manuale ... 2
Pericolo, Avvertenza e Attenzione ... 2
Importanti note per installazione, funzionamento e manutenzione sicuri ... 3
- Installazione ... 3
- Funzionamento ... 3
- Manutenzione ... 3

Informazioni sulla sicurezza ... 4
Funzioni di sicurezza ... 6
- Sistema di esclusione ... 6
- Interruttore di accensione ... 7
- Manopola di arresto di emergenza ... 8
- Pannelli di sicurezza sul tavolo di scarico ... 8
- Allarme acustico ... 9

Per ulteriori informazioni ... 9

2 Panoramica del sistema 11

Sistema Trendsetter Autoloader ... 12
Componenti del sistema ... 12
ComponentiTrendsetter Autoloader ... 13
- Componenti per il caricamento dei supporti ... 14
- Componenti nell'interfaccia dell'operatore ... 14
- Componenti per lo scaricamento automatico ... 18

Specifiche ambientali ... 19
Forniture per la manutenzione ... 20
Supporti compatibili ... 21
- Supporti di diversi formati ... 21
- Dimensioni dei supporti ... 21
- Formati di supporto compatibili ... 22
- Orientamento dei supporti ... 22
- Sviluppo dei supporti ... 23

3 Operation 25

Avvio di TrendsetterAutoloader ... 26
Spegnimento di Trendsetter Autoloader ... 27
Funzionamento automatico ... 27
Bypass manuale ... 31
- Caricamento dei supporti ... 31
- Rimozione delle lastre esposte ... 36
- Ritorno al funzionamento automatico ... 36

Registro della lastra ... 37
- Piegatura e punzonatura della lastra ... 37

4 Manutenzione 39

Programma di manutenzione ... 40
Informazioni sulla sicurezza ... 42
Pulizia delle superfici esterne ... 42
Raccomandazioni per la pulizia ... 43
Eliminazione delle macchie ... 43
Pulizia della rampa di carico e dello sportello dell'alloggiamento ... 43
Accesso all'interno del dispositivo di uscita ... 44
Apertura e chiusura del pannello anteriore ... 45
Rimozione e rimontaggio del pannello della scatola della ventola ... 47
Rimozione e rimontaggio del pannello della scatola di alimentazione ... 48
Pulizia dell'interno del dispositivo di uscita ... 49
Pulizia della striscia di rilevamento del bordo ... 49
Pulizia del rullo della lastra ... 51
Sostituzione dei filtri dell'aria ... 52
Filtri dell'aria compressa ... 53
Filtro di aspirazione ... 61
Sostituzione del filtro dell'apparecchio universale per la rimozione dei residui ... 63
Sostituzione del nastro mylar ... 63

5 Risoluzione dei problemi 67

Errori che l'operatore può correggere ... 68
Messaggi di avviso ... 68
Messaggi di errore ... 69
Messaggi di errore e interventi consigliati ... 72
Reimpostazione della manopola di arresto di emergenza ... 91
Reimpostazione del dispositivo di uscita ... 91
Rimozione di un supporto inceppato dal dispositivo di uscita ... 92
Rimozione della lastra ... 93
Riposizionamento dei ganci del bordo posteriore ... 94
Problemi di qualità dell'immagine ... 97
Problemi causati da interruzioni di corrente ... 97
Interruttore di circuito scattato ... 98
Mancanza di pressione nel dispositivo di uscita ... 99

A Numeri di catalogo 101

Elenco dei pezzi di ricambio ... 102

B Etichette 103

Descrizione generale ... 104
Etichette di identificazione e omologazione ... 105
Etichetta di identificazione ... 106
Etichetta di prodotto laser di Classe 1 ... 107
Etichetta di omologazione CDRH ... 107
Etichetta CE ... 108
Etichetta CSA ... 108
Etichetta di omologazione FCC ... 108
Etichetta C-Tick ... 109
Etichette di sicurezza per il laser ... 110
Etichetta dell'apertura nella testa di esposizione ... 111
Etichetta di avvertimento per componenti in movimento/Pericolo laser/ Esposizione alle radiazioni/Prodotto laser di Classe 4 ... 111
Etichetta di pericolo per pannello non protetto ... 112
Etichetta di pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli ... 113
Etichette di sicurezza generale ... 114
Etichetta di corrente ad alta dispersione ... 114
Etichetta di annullamento del sistema di esclusione ... 115
Etichetta di voltaggio pericoloso ... 116
Etichetta di avvertimento per superficie calda ... 116
Etichetta di avvertimento 'Non toccare' ... 117
Etichetta di avvertimentocomponenti in movimento ... 117
Etichetta 'Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato' ... 118
Etichetta del blocco del solenoide ... 118
FusibileEtichetta di sostituzione ... 119
Etichetta Massimo PSI/BAR ... 119
Strong Magnetic Fields Label ... 120

C Conformità alle normative 121

Designazione del modello di approvazione delle norme ... 122
Sicurezza elettrica e meccanica ... 122
Dichiarazione di conformità CE ... 123
Sicurezza laser ... 123
Conformità con le norme sull'interferenza e la compatibilità elettromagnetiche ... 124
Emissioni sonore ... 124

Glossario 125

Indice 129

1 Sicurezza

A chi è destinato il manuale 2
Pericolo, Avvertenza e Attenzione 2
Importanti note per installazione, funzionamento e manutenzione sicuri 3
Informazioni sulla sicurezza 4
Funzioni di sicurezza 6
Per ulteriori informazioni 9

A chi è destinato il manuale

Questo manuale è stato concepito per gli operatori responsabili del funzionamento o della manutenzione di un dispositivo di uscita Trendsetter® Autoloader

Per la consultazione del manuale è necessario disporre di:

- Avere una certa esperienza e conoscenza dei processi di prestampa
- familiarità con il sistema operativo Windows®

Il manuale parte dal presupposto che:

- tutti i componenti hardware, software e di rete del sistema Creo siano installati, configurati e funzionino correttamente
- i file inviati al sistema Creo non presentino i comuni errori solitamente risolti nelle operazioni di preparazione, come font mancanti ed errori PostScript®.

Se si hanno quesiti sull'utilizzo del dispositivo di uscita, annotarne il numero di serie e contattare il rappresentante del servizio di assistenza autorizzato. Il numero di serie si trova sull'etichetta di identificazione, posta sul retro del dispositivo di uscita. Vedete *Etichetta di identificazione* a pagina 106.

Pericolo, Avvertenza e Attenzione

Tutti i messaggi di pericolo, avvertenza e attenzione hanno lo scopo di fornire informazioni sulla sicurezza. La mancata osservanza di tali messaggi può provocare lesioni alle persone o danni all'apparecchiatura.



PERICOLO: Questo simbolo indica una situazione di pericolo imminente, che, se non viene evitata, può causare lesioni gravi o mortali. Il simbolo non avvisa su un eventuale incidente che può causare danni materiali salvo i casi in cui all'incidente siano associati rischi di infortunio personale.



AVVERTENZA: Questo simbolo indica una situazione di potenziale pericolo, che se non viene evitata, può causare lesioni gravi o mortali. Il simbolo non avvisa su un eventuale incidente che può causare danni materiali salvo i casi in cui all'incidente siano associati rischi di infortunio personale.



ATTENZIONE: Questo simbolo indica una situazione di potenziale pericolo, che, se non evitata, può causare ferite lievi o moderate. Il simbolo, può inoltre indicare procedure non sicure o incidenti relativi a danni alle proprietà.

Importanti note per installazione, funzionamento e manutenzione sicuri

Installazione

Un rappresentante dell'assistenza autorizzato deve installare il dispositivo di uscita ed eseguire l'installazione iniziale. Quando il dispositivo di uscita viene installato e viene acceso, controllare che siano rispettati i requisiti di collegamento e di ambiente di funzionamento.

Funzionamento



AVVERTENZA: Prima di utilizzare Trendsetter Autoloader, è *necessario* leggere con attenzione le informazioni contenute in questo manuale.

Durante l'uso di Trendsetter Autoloader, è *necessario* attenersi a *tutte* le precauzioni di sicurezza e le procedure consigliate. Il manuale deve essere a portata di mano di tutti gli operatori che utilizzano TrendsetterAutoloader.

La mancata lettura, comprensione e applicazione delle informazioni contenute nel manuale può risultare in un malfunzionamento del prodotto e generare situazioni di pericolo che potrebbero causare lesioni personali e danni al dispositivo di uscita.

Manutenzione

Eseguire unicamente le procedure di manutenzione descritte nel *Capitolo 4, Manutenzione.* Solo un rappresentante autorizzato deve eseguire la manutenzione e l'assistenza.



PERICOLO: Non effettuare riparazioni non autorizzate né apportare modifiche. La rimozione di pannelli, le riparazioni o le modifiche non autorizzate al dispositivo di uscita possono esporre a radiazioni laser ad alta potenza visibili e invisibili, ai componenti meccanici in movimento e/o a scosse elettriche, con conseguenti lesioni gravi o mortali.

Informazioni sulla sicurezza

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



PERICOLO: Non manipolare il sistema di esclusione del pannello di accesso. La manomissione del sistema di esclusione può comportare gravi lesioni dovute alle radiazioni laser ad alta tensione visibili e non visibili e/o a componenti meccanici in movimento. Vedete *Sistema di esclusione* a pagina 6.



PERICOLO: Non effettuare riparazioni non autorizzate né apportare modifiche. La rimozione di pannelli, le riparazioni o le modifiche non autorizzate al dispositivo di uscita possono esporre a radiazioni laser ad alta potenza visibili e invisibili, ai componenti meccanici in movimento e/o a scosse elettriche, con conseguenti lesioni gravi o mortali. Vedete *Funzionamento* a pagina 3.



AVVERTENZA: Durante l'apertura dei pannelli di accesso, non toccare i componenti in movimento fino al completo arresto del tamburo rotante. Alcune parti meccaniche del dispositivo di uscita possono essere pericolose e provocare lesioni alle persone o danni al dispositivo stesso. Vedete *Sistema di esclusione* a pagina 6.



AVVERTENZA: Utilizzare esclusivamente supporti autorizzati. L'utilizzo di supporti non autorizzati può comportare l'esposizione a emissioni di gas nocivi oltre i limiti ammessi dalle vigenti normative e provocare disagio, malessere, malattia e/o invalidità. Vedete *Supporti compatibili* a pagina 21.



AVVERTENZA: le emissioni particolate non filtrate correttamente possono provocare danni alla salute. Per un elenco delle emissioni atmosferiche rilasciate dai supporti di stampa utilizzati, vedere le relative schede tecniche sulla sicurezza dei materiali rilasciate dal produttore oppure contattare direttamente il produttore o il distributore.



AVVERTENZA: Non lasciare penetrare acqua o altri liquidi all'interno del dispositivo di uscita. Tale condizione potrebbe causare lesioni gravi a persone derivanti da scosse elettriche, oltre a danni all'apparecchiatura. Vedete *Pulizia delle superfici esterne* a pagina 42.



AVVERTENZA: Non impiegare solventi chimici o soluzioni detergenti aggressive per la pulizia delle coppe dei filtri dell'aria compressa. Tale condizione può provocare crepe o spaccature nei componenti plastici. L'esposizione di componenti in plastica a una pressione dell'aria elevata potrebbe causarne l'esplosione, con conseguenti lesioni gravi a persone e/o danni al dispositivo di uscita. Vedete *Filtri dell'aria compressa* a pagina 53.



AVVERTENZA: Gli operatori portatori di pacemaker devono fare attenzione nel maneggiare i ganci magnetici. Gli operatori con pacemaker impiantati devono tenersi a una distanza maggiore di 7 cm (2,75") dai ganci magnetici. In caso di dubbi, rivolgersi al proprio medico e/o al produttore del pacemaker. Vedete *Rimozione di un supporto inceppato dal dispositivo di uscita* a pagina 92.



AVVERTENZA: Disattivare il sistema ad aria compressa quando si lavora con i filtri dell'aria. La mancata disattivazione dell'aria compressa prima di sostituire un filtro dell'aria può causare lesioni a persone e/o danni al dispositivo di uscita. Vedete *Filtri dell'aria compressa* a pagina 53.



ATTENZIONE: Se non sono allineate bene, le linguette potrebbero infatti danneggiare la superficie del tamburo. Vedete *Riposizionamento dei ganci del bordo posteriore* a pagina 95.



ATTENZIONE: Indossare guanti protettivi quando si maneggiano i supporti e i ganci magnetici. I bordi delle lastre possono essere affilati. Indossare guanti protettivi per evitare lesioni. Vedete *Bypass manuale* a pagina 31.



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

In caso di incendio

Se si sviluppa un incendio nel dispositivo di uscita, scollegarlo immediatamente dalla presa elettrica a muro.

Funzioni di sicurezza

Le funzioni di sicurezza in Trendsetter Autoloader includono un sistema di esclusione, un interruttore di corrente e uno di emergenza. Funzioni di sicurezza aggiuntive sul tavolo di carico includono pannelli di sicurezza ed un allarme acustico quando il tavolo è in movimento in posizione verticale o orizzontale.

Sistema di esclusione

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

- radiazioni laser ad alta tensione visibili e non visibili
- componenti meccanici in movimento

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

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



PERICOLO: Non utilizzare mai il dispositivo di uscita quando i pannelli di accesso sono aperti e non tentare di aprire o rimuovere i pannelli di accesso durante l'esposizione delle lastre. La manomissione del sistema di esclusione può comportare gravi lesioni dovute alle radiazioni laser ad alta tensione visibili e non visibili e/o a componenti meccanici in movimento.



AVVERTENZA: Durante l'apertura dei pannelli di accesso, non toccare i componenti in movimento fino al completo arresto del tamburo rotante. Alcune parti meccaniche del dispositivo di uscita possono essere pericolose e provocare lesioni alle persone o danni al dispositivo stesso.

Se i componenti meccanici non si arrestano dopo cinque secondi dall'apertura o dalla rimozione di un pannello di accesso, sarà necessario ripristinare il dispositivo di uscita. Procedere come segue:

- Spegnere il dispositivo di uscita. Vedete *Spegnimento di Trendsetter Autoloader* a pagina 27.
- Chiudere o rimontare il pannello di accesso. Vedete *Per chiudere il pannello anteriore:* a pagina 46.
- Contattare immediatamente il rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Interruttore di accensione

L'interruttore disattiva l'alimentazione del dispositivo di uscita.

Operazioni di routine

L'interruttore è situato sulla parte esterna del dispositivo. Utilizzare questo interruttore quando viene indicato di spegnere il dispositivo di uscita per eseguire una procedura di manutenzione. Vedete *Per spegnere il dispositivo di uscita:* a pagina 27.

Arresto di emergenza

Quando la manopola di arresto di emergenza non è accessibile, porre l'interruttore di alimentazione in posizione **Off**. L'interruttore disattiva l'alimentazione del dispositivo di uscita.

Manopola di arresto di emergenza

La manopola di arresto di emergenza interrompe il funzionamento del laser e il movimento meccanico, ma l'alimentazione rimane collegata. È tuttavia possibile accedere alle informazioni sullo stato del dispositivo. In una situazione di emergenza, utilizzare questo interruttore per arrestare il funzionamento del laser e il movimento meccanico. Èè situata all'interno del dispositivo di uscita sotto il pannello anteriore.

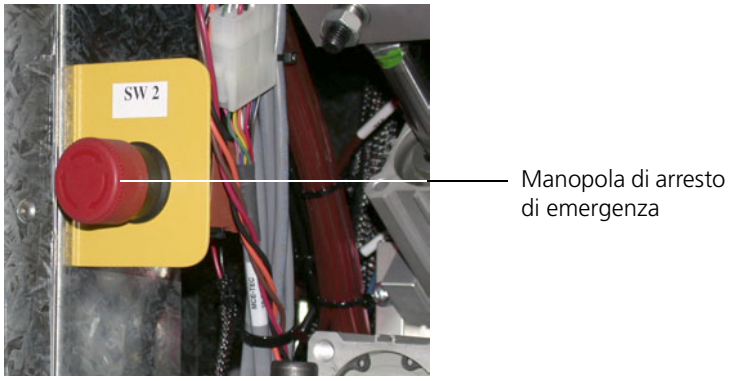


Figura 1: Manopola di arresto di emergenza

In caso di pressione della manopola, occorre ripristinarla in modo che il dispositivo di uscita possa nuovamente funzionare. Vedete *Reimpostazione della manopola di arresto di emergenza* a pagina 91.

Pannelli di sicurezza sul tavolo di scarico

Sul lato destro e sinistro del tavolo di scarico sono applicati dei pannelli di sicurezza in policarbonato. Questi pannelli proteggono da possibili lesioni:

- Quando il tavolo di scarico si abbassa in posizione orizzontale o si alza in posizione verticale
- Dalle parti in movimento nel tavolo di scarico



ATTENZIONE: Non interferire con la zona protetta dai pannelli di sicurezza. Alcune parti meccaniche del tavolo di scarico possono essere pericolose e provocare lesioni alle persone o danni al dispositivo di uscita.

Allarme acustico

Quando il tavolo sta per essere abbassato in posizione orizzontale o sollevato in posizione verticale, viene emesso un segnale acustico.



ATTENZIONE: Quando l'allarme acustico è in funzione, allontanare le mani e le dita dal tavolo di scarico. Alcune parti meccaniche del tavolo di scarico possono essere pericolose e provocare lesioni alle persone o danni al dispositivo di uscita.

Per ulteriori informazioni

Visitare il sito Creo all'indirizzo www.creo.com per documentazioni, corsi di formazione, download e contatti per l'assistenza.

2

Panoramica del sistema

Sistema Trendsetter Autoloader....12
Componenti del sistema....12
Componenti Trendsetter Autoloader....13
Specifiche ambientali....19
Forniture per la manutenzione....20
Supporti compatibili....21

Sistema Trendsetter Autoloader

Il dispositivo di uscita Trendsetter Autoloader è parte integrante di un sistema computer-to-plate (CTP). Si tratta di un platesetter che utilizza la tecnologia termica Creo per esporre i supporti per la stampa a secco e convenzionale.

La funzione di caricamento automatico consente un funzionamento non sorvegliato. Un batch di lastre può essere caricato, rappresentato, non caricato ed alimentato su una sviluppatrice o impilatore. Quando il caricamento a più lastre automatico non è necessario o non risulta pratico, gli operatori possono utilizzare la funzione di bypass manuale per caricare manualmente i supporti.

Componenti del sistema

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

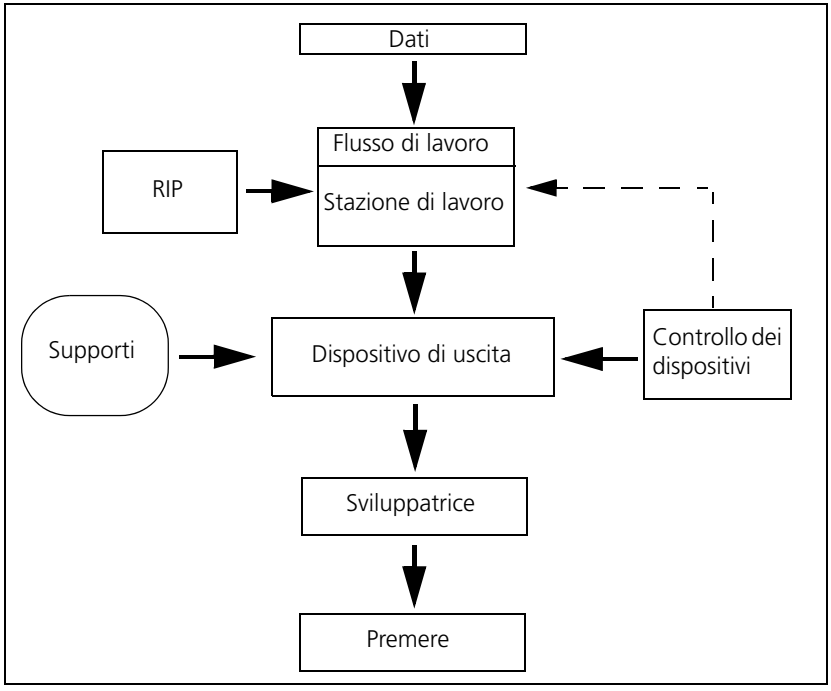


Figura 2: Componenti del sistema Trendsetter Autoloader

Il presente manuale contiene solo informazioni relative al dispositivo di uscita. Per la documentazione del software, consultare la *Print Console Quick Start Guide (Guida di apprendimento rapido di Print Console)* e la Guida in linea di Print Console.

Componenti Trendsetter Autoloader

In questo manuale il dispositivo di uscita viene descritto come se ci si trovasse davanti alla parte anteriore del sistema. Nella Figura 3 sono illustrati i componenti principali del dispositivo.

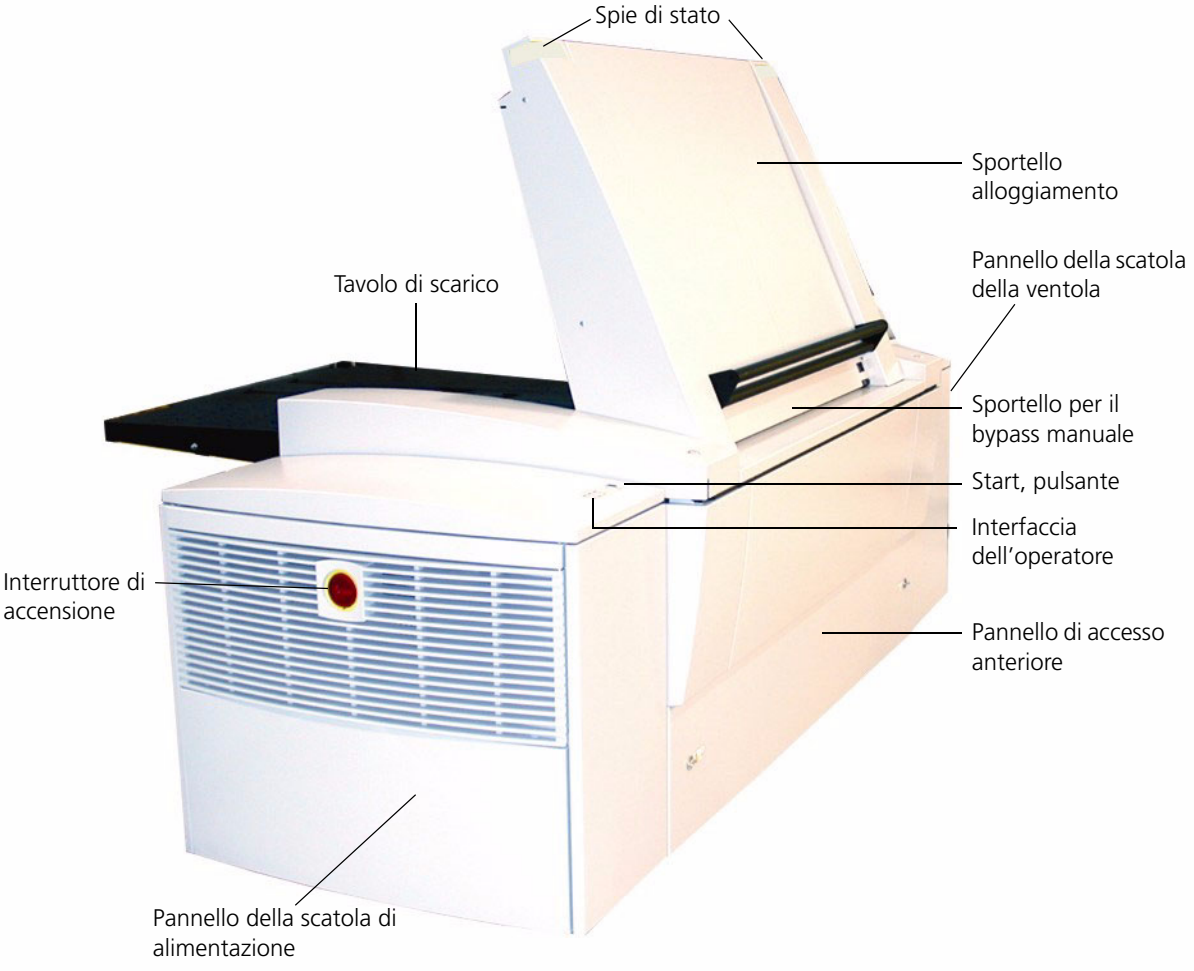


Figura 3: Componenti del dispositivo di uscita

Componenti per il caricamento dei supporti

Rampa di carico

La rampa di carico si trova dietro allo sportello dell'alloggiamento. Durante il funzionamento automatico, è il punto di ingresso per i supporti stampati dal dispositivo di uscita. I supporti vengono prelevati dal tavolo di carico, esposti sul tamburo e scaricati sul tavolo di scaricamento.

Sportello dell'alloggiamento

Durante il funzionamento automatico, questo sportello protegge i supporti termici dalla luce e l'operatore dai componenti interni in movimento. Aprire lo sportello dell'alloggiamento per accedere alla rampa di carico. Non aprire lo sportello dell'alloggiamento mentre:

- Il dispositivo sta prelevando i supporti dal tavolo di carico. Se lo sportello dell'alloggiamento è aperto durante l'esposizione, il dispositivo di uscita porterà a termine il lavoro in corso, ma non eseguirà quelli successivi.
- Quando la spia di **caricamento** sull'interfaccia dell'operatore indica che il dispositivo di uscita sta caricando i supporti. Vedete tabella 1 a pagina 16.

Per il caricamento manuale dei supporti, lo sportello dell'alloggiamento chiuso funziona come rampa di carico per il bypass manuale.

Sportello per il bypass manuale

Lo sportello per il bypass manuale è il punto di ingresso per i supporti quando il caricamento automatico, a più lastre non è necessario o pratico. Si trova direttamente sotto lo sportello dell'alloggiamento. Gli operatori devono aprirlo per il funzionamento manuale e chiuderlo per quello automatico.

Etichette di allineamento dei supporti

Le etichette di allineamento dei supporti devono essere applicate sulla rampa di carico e sullo sportello dell'alloggiamentodurante l'installazione. Queste etichette possono essere utilizzate come guide per allineare i supporti nella fase di caricamento.

Componenti nell'interfaccia dell'operatore

L'interfaccia dell'operatore include il pulsante **Start** e le spie di stato.

Pulsante Start

Premendo il pulsante **Start** inizia il processo di esposizione ouando si utilizza la procedura per il bypass manuale. Premere **Start** dopo aver caricarto le lastre manualmente.

Spie di stato

Gli operatori possono ricevere informazioni sullo stato del dispositivo di uscita dalle spie di stato.

Le spie **Error** (Errore), **Imaging** (Esposizione) e **Load** (caricamento) sul pannello superiore del dispositivo di uscita lampeggiano quando il dispositivo di uscita sta eseguendo un'operazione o è pronto per eseguirla. Si illuminano in un colore fisso per indicare lo stato del dispositivo di uscita. I vari stati sono descritti nella tabella 1 a pagina 16.

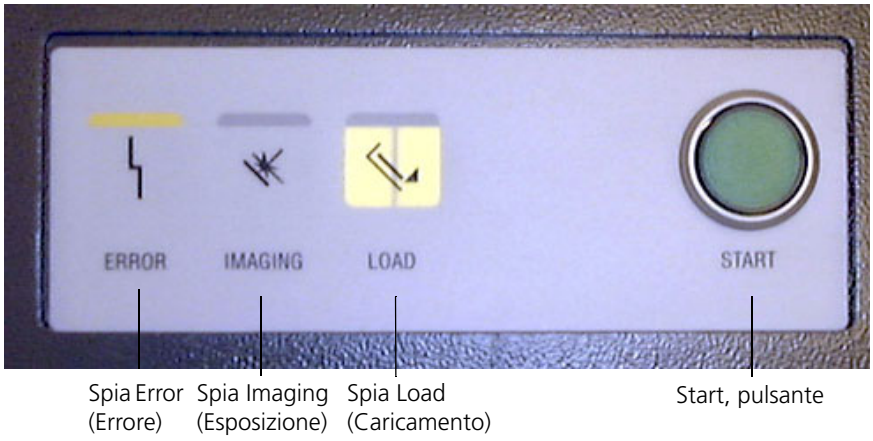


Figura 4: Interfaccia dell'operatore

Le spie di stato in alto sulla rampa di carico contengono le stesse informazioni, cosicché gli operatori possano vedere lo stato della macchina da una certa distanza.

Tabella 1: Significato delle spie dell'interfaccia dell'operatore e delle spie di stato

Spia Error (Errore)	Spia Imaging (Esposizione)	Spia Load (Caricamento)	Spie di stato in alto alla rampa di carico	Azione dell'operatore
Funzionamento automatico				
Disattivata	Disattivata	Disattivata	Disattivata	Il dispositivo è inattivo. Quando pronti, inviare un processo tramite Print Console.
	• Verde lampeggiante durante l'esposizione • Spento quando non c'è esposizione	• Verde fisso durante il caricamento e lo scaricamento • Spento durante l'esposizione	• Spento durante l'estrazione della lastra • Verde fisso durante il caricamento e l'esposizione • Verde lampeggiante durante l'esposizione	Una volta approvato il processo, i supporti vengono estratti automaticamente, caricati, esposti e scaricati. Nessuna azione dell'operatore viene richiesta a meno che non lampeggino gli indicatori gialli.
Giallo lampeggiante			Giallo lampeggiante	Si è verificato un errore, il processo è stato sospeso. Seguire le istruzioni che appaiono sullo schermo della stazione di lavoro di Print Console. Una volta risolto l'errore, la spia non lampeggia più. Per ulteriori informazioni, vedere *Errori che l'operatore può correggere* a pagina 68.
Bypass manuale				
Disattivata	Disattivata	Disattivata	Disattivata	Il dispositivo è inattivo. Quando pronti, inviare un processo tramite Print Console.

Spia Error (Errore)	Spia Imaging (Esposizione)	Spia Load (Caricamento)	Spie di stato in alto alla rampa di carico	Azione dell'operatore
		Verde lampeggiante per circa 10 secondi, la spia non lampeggia più e l'operatore sente un segnale acustico	Blu fisso finché l'operatore non preme il pulsante **Start**, quindi il verde fisso	L'operatore deve seguire la procedura in *Per caricare il supporto:* a pagina 33.
		Verde fisso	Verde fisso	Attendere. Il dispositivo sta caricando la lastra.
	Verde lampeggiante	Disattivata	Verde fisso	Attendere. Il dispositivo sta esponendo la lastra.
		Verde fisso	Verde lampeggiante	Attendere. Il dispositivo sta scaricando la lastra.
		Verde lampeggiante	Blu lampeggiante	L'operatore deve rimuovere la lastra solo dallo sportello per il bypass manuale.
Giallo lampeg-giante			Giallo lampeggiante	Si è verificato un errore, il processo è stato sospeso. Seguire le istruzioni che appaiono sullo schermo della stazione di lavoro di Print Console. Una volta risolto l'errore, la spia non lampeggia più. Per ulteriori informazioni, vedere *Errori che l'operatore può correggere* a pagina 68.

Componenti per lo scaricamento automatico

Tavolo di scarico

Il tavolo di scarico è il punto di uscita dei supporti. I supporti esposti vengono scaricati su questo tavolo. Una volta estratto un supporto completamente, il tavolo di scarico si abbassa in posizione orizzontale e il supporto può essere ruotato automaticamente ed alimentato ad una sviluppatrice, impilatore o dispositivo di punzonatura/piegatura in linea.

Per garantire la sicurezza, il tavolo di scarico è dotato di pannelli di sicurezza e di un sistema di allarme acustico.

Pannelli di sicurezza

Sul lato destro e sinistro del tavolo di scarico sono applicati dei pannelli di sicurezza in policarbonato. Questi pannelli proteggono l'operatore quando il tavolo di scarico si abbassa in posizione orizzontale o si solleva in posizione verticale e dai componenti in movimento all'interno del tavolo di scarico.



ATTENZIONE: Non interferire con la zona protetta dai pannelli di sicurezza. Alcune parti meccaniche del tavolo di scarico possono essere pericolose e provocare lesioni alle persone o danni al dispositivo di uscita.

Allarme acustico

Quando il tavolo sta per essere abbassato in posizione orizzontale o sollevato in posizione verticale, viene emesso un segnale acustico.



ATTENZIONE: Quando l'allarme acustico è in funzione, allontanare le mani e le dita dal tavolo di scarico. Alcune parti meccaniche del tavolo di scarico possono essere pericolose e provocare lesioni alle persone o danni al dispositivo di uscita.

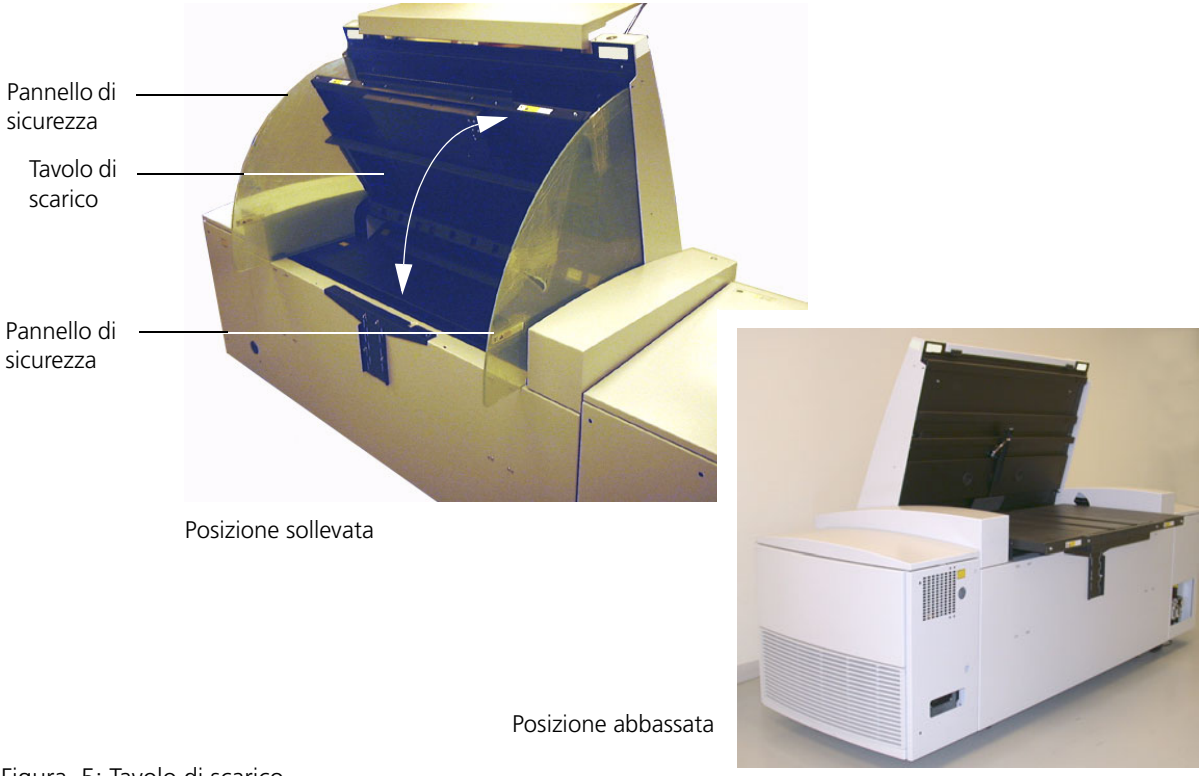


Figura 5: Tavolo di scarico

Specifiche ambientali

Trendsetter Autoloader deve essere installato in un'area pulita di prestampa, conformemente al documento di preparazione della strutturaper il dispositivo di uscita. Contattare un rappresentante dell'assistenza Creo per la versione più recente di questo documento.

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

I requisiti di ambiente di funzionamento operativo per Trendsetter Autoloader sono:

- Temperatura: 17 °C – 30 °C (63 °F – 86 °F)
- Umidità relativa: 20 – 70% umidità relativa, senza condensa.

Per informazioni sulle emissioni sonore in un ufficio, vedere *Emissioni sonore* a pagina 124.

Requisiti di funzionamento

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

Forniture per la manutenzione

Prodotto	Descrizione
Filtri	Per conservare la qualità dell'aria, nel dispositivo di uscita vengono utilizzati diversi filtri. Utilizzare solo filtri autorizzati da Creo. Se si tenta di utilizzare un filtro sostitutivo o non autorizzato, il dispositivo di uscita potrebbe non funzionare correttamente. Per ulteriori informazioni, vedere *Sostituzione dei filtri dell'aria* a pagina 52.
Filtri dei residui 	Alcune macchine Trendsetter Autoloader sono dotate di un sistema di eliminazione dei residui. Per ulteriori informazioni, vedere *Sostituzione del filtro dell'apparecchio universale per la rimozione dei residui* a pagina 63. **AVVERTENZA:** Le emissioni particolate non filtrate correttamente possono provocare danni alla salute. Per un elenco delle emissioni atmosferiche rilasciate dalle lastre utilizzate, vedere le relative schede tecniche sulla sicurezza dei materiali rilasciate dal produttore oppure contattare direttamente il produttore o il distributore.
Supporti (lastre o pellicole) 	Per ulteriori informazioni, vedere *Supporti compatibili*. **AVVERTENZA:** Utilizzare esclusivamente supporti autorizzati. L'utilizzo di supporti non autorizzati può comportare l'esposizione a emissioni di gas nocivi oltre i limiti ammessi dalle vigenti normative e provocare disagio, malessere, malattia e/o invalidità.
Materiali di consumo della sviluppatrice	Per informazioni sui materiali di consumo della sviluppatrice, consultare la documentazione fornita dal produttore.

Supporti compatibili

Supporti di diversi formati

Al momento dell'installazione, il dispositivo di uscita viene configurato con i formati di supporto che saranno utilizzati. In seguito sarà possibile modificare questi formati in Print Console. Per ulteriori informazioni, vedere la Guida in linea di Print Console.

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

Dimensioni dei supporti

Il dispositivo Trendsetter Autoloader consente i seguenti formati per supporti di stampa, ma possono essere diversi da quelli del supporto definiti in altre operazioni di stampa (ad es., posizionamento della lastra sulla macchina da stampa).

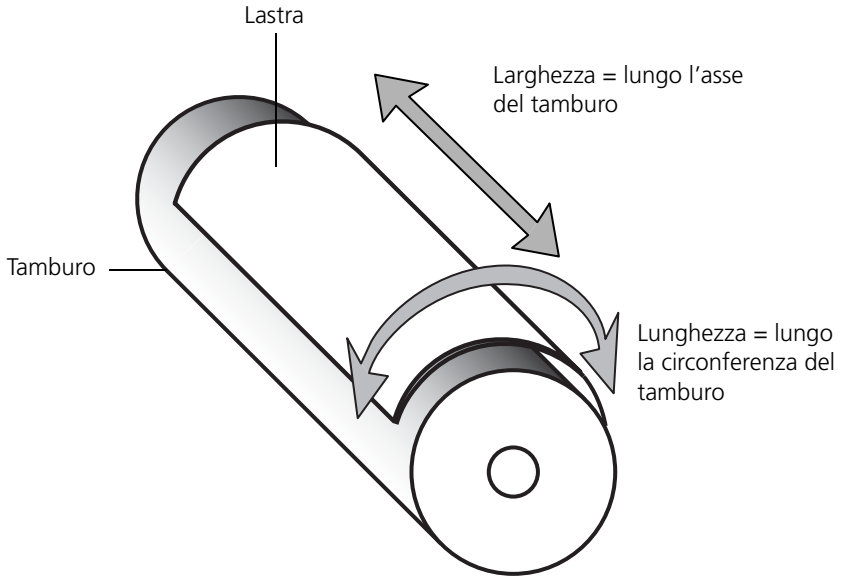


Figura 6: Formati dei supporti: orientamento orizzontale

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

Formati di supporto compatibili

Lastre o pellicole	Formato intorno al tamburo		Formato lungo il tamburo		Spessore
Caricamento automatico	Massimo	Minimo	Massimo	Minimo	da 0,15 mm a 0,4 mm da 0,006 pollici a 0,016 pollici.
Trendsetter 400 II verticale	838 mm 33 pollici.	394 mm 15,5 pollici.	762 mm 30 pollici.	521 mm 20,5 pollici.	
Trendsetter 400 II orizzontale	762 mm 30 pollici.	394 mm 15,5 pollici.	838 mm 33 pollici.	521 mm 20,5 pollici.	
Trendsetter 800 II (verticale o orizzontale)	838 mm 33 pollici.	394 mm 15,5 pollici.	1,118 mm 44 pollici.	521 mm 20,5 pollici.	
Bypass manuale	Massimo	Minimo	Massimo	Minimo	
Trendsetter 400 II verticale	838 mm 33 pollici.	305 mm 12 pollici.	762 mm 30 pollici.	229 mm 9 pollici.	
Trendsetter 400 II orizzontale	762 mm 30 pollici.	305 mm 12 pollici.	838 mm 33 pollici.	229 mm 9 pollici.	
Trendsetter 800 II (verticale o orizzontale)	838 mm 33 pollici.	305 mm 12 pollici.	1,118 mm 44 pollici.	229 mm 9 pollici.	

Orientamento dei supporti

Vantaggi e svantaggi dell'orientamento verticale

Il ricorso all'orientamento verticale può ridurre il tempo di esposizione. Quando si utilizza l'orientamento verticale, ricordare:

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

Sviluppo dei supporti

Alcuni supporti compatibili con Trendsetter Autoloaderdevono essere elaborati dopo l'esposizione. Per informazioni, consultare la documentazione del produttore dei supporti.

3

Operation

Avvio di TrendsetterAutoloader 26
Spegnimento di Trendsetter Autoloader 27
Funzionamento automatico 27
Bypass manuale 31
Registro della lastra 37

Avvio di TrendsetterAutoloader

Durata del riscaldamento

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

Per avviare il dispositivo di uscita:

1. Girare l' interruttore in alto nel pannello della scatola di alimentazione in senso orario sulla posizione **On**.

   Se il dispositivo di uscita non si avvia, l'interruttore di circuito potrebbe essere scattato. Per reimpostare l'interruttore di circuito, vedere *Interruttore di circuito scattato* a pagina 98.



Figura 7: Girare l'interruttore di accensione sulla posizione On e Off

2. Accendere la stazione di lavoro.

   Per ulteriori dettagli, vedere la documentazione ricevuta con la stazione di lavoro.

3. Avviare Print Console.

   Per ulteriori informazioni, vedere *Print Console Quick Start Guide (Guida di apprendimento rapido di Print Console)*.

Spegnimento di Trendsetter Autoloader

Per spegnere il dispositivo di uscita:

1. Estrarre tutte le lastre dal tamburo.
2. Chiudere Print Console.

   Per informazioni su come uscire da Print Console, vedere la Guida in linea di Print Console.
3. In genere, la stazione di lavoro è sempre in funzione. Per ulteriori dettagli, vedere la documentazione ricevuta con la stazione di lavoro.
4. Girare l'interruttore di accensione in senso antiorario sulla posizione **Off**. Vedere *Girare l'interruttore di accensione sulla posizione On e Off* a pagina 26.

Funzionamento automatico

Peril funzionamento automatico, si possono caricare:

- Lastre fino a 80 – 0,15 mm (0,006")
- Lastre fino a 40 – 0,3 mm (0,12")



Nota: Prima o dopo aver posizionato i supporti sulla rampa di carico, rimuovere tutti gli interfogli. Prima di esporre le lastre nel dispositivo di uscita, è *NECESSARIO* eliminare tutti gli interfogli e i materiali di imballaggio che si trovano davanti e dietro le lastre. In caso contrario, il laser termico potrebbe infiammare la carta causando un incendio nel dispositivo di uscita.

È possibile inviare i file da esporre prima o dopo aver posizionato i supporti sulla rampa di carico. Per informazioni sull'invio dei file, vedere la Guida in linea di Print Console.



ATTENZIONE: Indossare guanti protettivi quando si gestiscono le lastre. I bordi delle lastre possono essere affilati. Indossare guanti protettivi per evitare lesioni.

Per caricare più lastre per il funzionamento automatico:

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

   Verificare le seguenti condizioni:

   - Unmessaggio di Print Console indica il formato e il tipo di supporto da caricare.

     Se i file da esporre non sono ancora stati inviati, il messaggio non verrà visualizzato.

   - La spia **Load (Caricamento)** sull'interfaccia dell'operatore è verde e fissa.

2. Stabilire il formato e il tipo di supporto da caricare.
3. Sollevare lo sportello dell'alloggiamento.

   Questo sportello è controllato da supporti a gas che consentono di aprirlo.

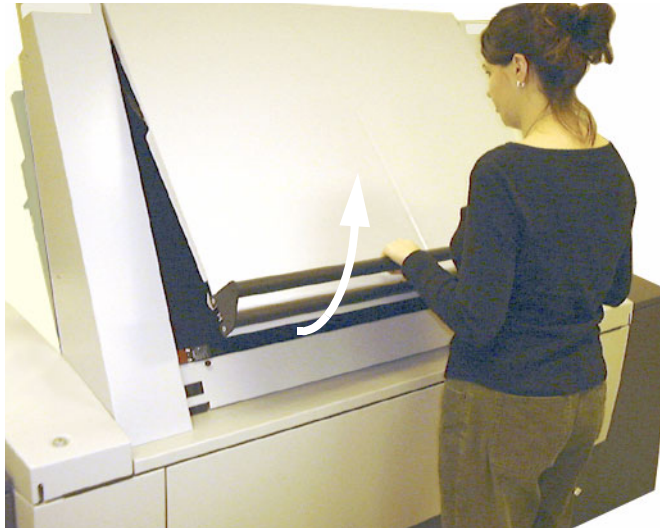


Figura 8: Aprire lo sportello dell'alloggiamento della lastra

4. Indossando i guanti, rimuovere uno o più supporti dalla confezione ed eliminare il materiale protettivo eventualmente presente nella confezione.

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

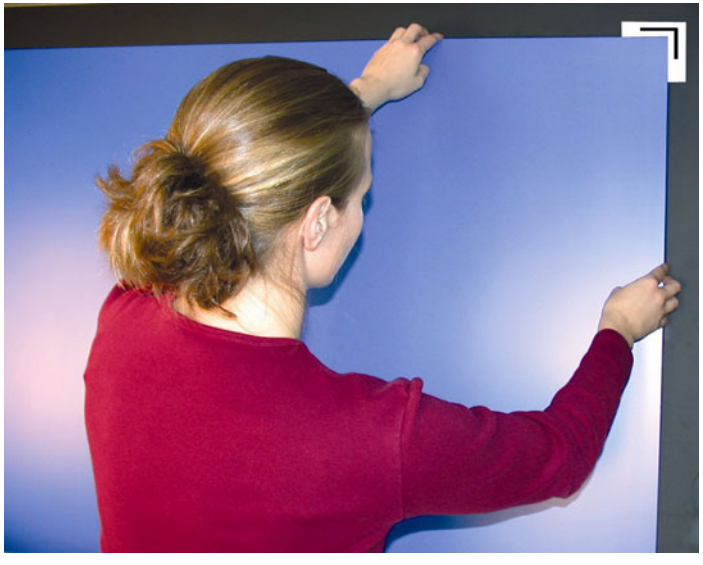
5. Posizionare il supporto sulla rampa di carico.

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



Figura 9: Caricare i supporti

6. Per posizionare in modo preciso la pila di supporti, utilizzare le etichette di allineamento sulla rampa di carico.



7. Una volta caricati i supporti, chiudere lo sportello dell'alloggiamento.



Figura 10: Chiudere lo sportello dell'alloggiamento della lastra

Nota: Per avviare il funzionamento automatico non è necessario premere il pulsante Start sull'interfaccia dell'operatore.

Il caricamento automatico dei supporti inizia solo dopo aver inviato i file in Print Console. Se i file sono già stati inviati prima, il caricamento automatico inizia immediatamente. Per informazioni sulla procedura di invio dei file, vedere la Guida in linea di Print Console.

Una volta inviati i file, i primi supporti sulla rampa di carico vengono caricati automaticamente. I supporti esposti escono sul tavolo di scarico e passano alla sviluppatrice o all'impilatore.

Quando il primo supporto arriva alla sviluppatrice o all'impilatore, sulla rampa di carico viene caricato il supporto successivo. Il dispositivo di uscita continuerà a caricare ed esporre supporti finché non è necessario un formato diverso, la rampa di carico non è vuota o non si verifica un errore nell'esposizione o nel trattamento dei supporti.

Bypass manuale

Caricamento dei supporti

Durante il caricamento automatico, il caricamento a più lastre non è necessario né pratico, è possibile caricare i supporti manualmente, mediante lo sportello dell'alloggiamento per posizionare ed allineare un singolo supporto. Non è necessario rimuovere i supporti dalla rampa di carico, prima di eseguire un bypass manuale. È *necessario* configurare Trendsetter Autoloader per il caricamento manuale dei supporti.

Per prepararsi per il bypass manuale:

1. In Print Console:
   a. Fare clic sul pulsante **Configuration (Configurazione)**, quindi su **Print Setups (Impostazioni di stampa)**.
   b. Selezionare il formato di supporto da utilizzare per il caricamento manuale e fare clic su **Make Default (Imposta come predefinito)**.
   c. Selezionare la casella di controllo **Manual Bypass (Bypass manuale)** e fare clic su **Apply (Applica)**.
2. Sollevare lo sportello dell'alloggiamento.

   Questo sportello è controllato da supporti a gas che consentono di aprirlo.
3. Aprire lo sportello di bypass manuale.

   Tirare simultaneamente verso di sé i due meccanismi di rilascio (uno su ciascuna estremità dello sportello) e abbassare lo sportello.
4. Chiudere lo sportello dell'alloggiamento della lastra.
5. Chiudere lo sportello di bypass manuale.

   oppure:

   Lasciare lo sportello per il bypass manuale aperto per esporre manualmente supporti di piccolo formato. Vedere *Formati di supporto compatibili* a pagina 22.

   Il dispositivo di uscita è pronto per il caricamento manuale.



1. Sollevare lo sportello dell'alloggiamento.



2. Aprire lo sportello di bypass manuale.



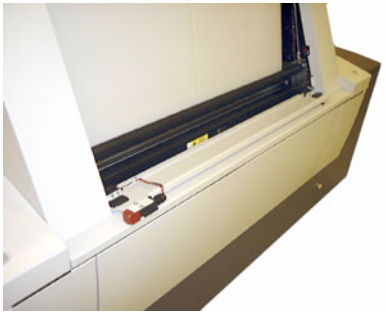
3. Chiudere lo sportello dell'alloggiamento della lastra.



4. Chiudere lo sportello di bypass manuale (foto di sinistra).

oppure:

Lasciare lo sportello per il bypass manuale aperto (foto di destra) per esporre supporti di piccolo formato.

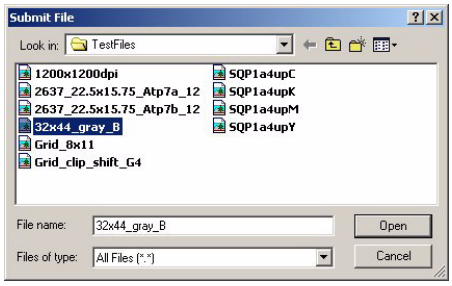


I supporti vengono caricati manualmente uno alla volta sullo sportello dell'alloggiamento. Dopo l'esposizione, il supporto viene riscaricato nella posizione originaria sullo sportello dell'alloggiamento.

ATTENZIONE: Indossare guanti protettivi quando si gestiscono le lastre. I bordi delle lastre possono essere affilati. Indossare guanti protettivi per evitare lesioni.

Per caricare il supporto:

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



   Per ulteriori istruzioni, vedere la Guida in linea di Print Console.

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

   Verificare le seguenti condizioni:

   - Print Console deve visualizzare la finestra di dialogo Load Plate (Carica lastra) che contiene informazioni sulla dimensione e sul tipo di supporto da caricare.
   - Deve lampeggiare la spia **Load (Caricamento)** sull'interfaccia dell'operatore. Dopo alcuni secondi si sente un segnale acustico, che indica che il supporto deve essere caricato.
   - Lo sportello di entrata/uscita della lastra che si trova alla base della rampa di carico deve essere aperto.

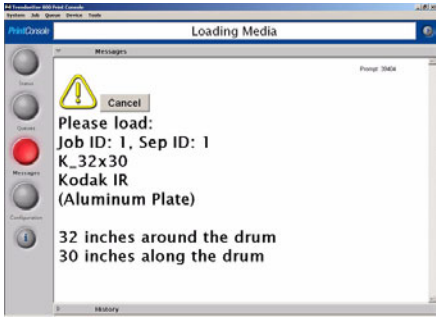


   Figura 11: Finestra di dialogo Loading Media (Caricamento supporto)

3. Stabilire il formato e il tipo di supporto da caricare.

4. Con i guanti, estrarre il supporto dall'imballaggio ed eliminare il materiale protettivo eventualmente presente nella confezione.

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

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

5. Sistemare il supporto sulla rampa di carico in modo che il lato del supporto da esporre (lato emulsione) sia verso l'esterno. In genere, nei supporti il lato emulsione è quello più opaco.



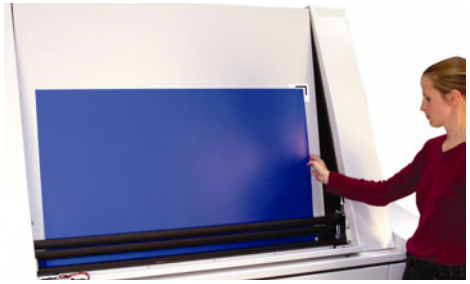
Figura 12: Caricamento supporti

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

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



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



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

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

- I supporti al di sopra dei 750 mm (29,5 pollici) devono essere centrati sulla rampa di carico. Non è necessario spostare il supporto nella posizione corretta sui perni di registro).
- I supporti che superano 450 mm (17,7"), fino a 650 mm (24,8") compresi, devono essere spostati dal centro verso destra di circa 137 mm (5,4"). In tal modo, il supporto è correttamente sistemato sui perni di registro.
- I supporti da 450 mm (17,7") e inferiori devono essere spostati dal centro verso destra di circa 221 mm (8,7"). In tal modo, il supporto è correttamente sistemato sui perni di registro.

8. Rilasciare il supporto.
9. Premere **Start** quando la spia **Load (Caricamento)** è verde e lampeggia.

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

Trendsetter Autoloader carica ed espone il supporto. Il supporto esposto ritorna alla rampa di carico e la spia **Load (Caricamento)** lampeggia di nuovo.

Rimozione delle lastre esposte

Per estrarre un supporto esposto dal dispositivo di uscita:

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

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

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



ATTENZIONE: Indossare guanti protettivi quando si gestiscono le lastre. I bordi delle lastre possono essere affilati. Indossare guanti protettivi per evitare lesioni.

Ritorno al funzionamento automatico

Quando si desidera il funzionamento automatico, chiudere lo sportello per il bypass manuale e riconfigurare Print Console.

Per ritornare al funzionamento automatico:

1. Sollevare lo sportello dell'alloggiamento.
2. Chiudere lo sportello di bypass manuale.

   Lo sportello è chiuso quando scattano i meccanismi di rilascio.

3. In Print Console:

   a. Fare clic sul pulsante **Configuration (Configurazione)**, quindi su **Print Setups (Impostazioni di stampa)**.

   b. Selezionare il formato di supporto da utilizzare per il funzionamento automatico e fare clic su **Make Default (Imposta come predefinito)**.

   c. Deselezionare la casella di controllo **Manual Bypass (Bypass manuale)** e fare clic su **Apply (Applica)**.

   Il dispositivo di uscita è pronto per il funzionamento automatico.

Registro della lastra

Le etichette di allineamento dei supporti devono essere applicate sulla rampa di carico del dispositivo di uscita durante l'installazione. Se l'operazione non è stata eseguita durante l'installazione, effettuarla ora con l'aiuto del rappresentante del servizio di assistenza autorizzato. Queste etichette possono essere utilizzate come guide per allineare i supporti nella fase di caricamento. La registrazione viene perfezionata dal laser del dispositivo di uscita. Il raggio laser corregge il registro entro 15 micron se l'operatore:

- Carica il supporto entro ± 3 mm (0,125") dalla posizione corretta sulla rampa di carico. Le etichette di allineamento aiutano a trovare rapidamente la posizione corretta.
- Controllare che il supporto si trovi sui perni di registro alla base della rampa di carico. I perni garantiscono il registro del supporto sul tamburo.

Quando il supporto è posizionato correttamente, il dispositivo di uscita può rilevare il bordo della lastra più rapidamente, velocizzando il tempo di esposizione.

Piegatura e punzonatura della lastra

Controllare che i sistemi di piegatura e punzonatura in uso siano configurati in modo da corrispondere ai punti di registro del dispositivo di uscita. Per ulteriori informazioni, vedere il documento della preparazione della struttura per il dispositivo di uscita oppure contattare il rappresentante dell'assistenza.

4 Manutenzione

Programma di manutenzione 40
Informazioni sulla sicurezza 42
Pulizia delle superfici esterne 42
Accesso all'interno del dispositivo di uscita 44
Pulizia dell'interno del dispositivo di uscita 49
Sostituzione dei filtri dell'aria 52
Sostituzione del filtro dell'apparecchio universale per la rimozione dei residui 63
Sostituzione del nastro mylar 63

Programma di manutenzione

Nella tabella 2 a pagina 41 sono riportate le operazioni di manutenzione necessarie per ottenere livelli di produttività e qualità ottimali con il dispositivo di uscita. La mancata osservanza di queste procedure può comportare un calo delle prestazioni e causare gravi danni al dispositivo di uscita. Anche se prevedono diverse ore di inattività programmata, le regolari operazioni di manutenzione garantiscono che il dispositivo di uscita sia gestito in modo adeguato e riducono i periodi di inattività non previsti.

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

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



Importante: Prima di eseguire qualsiasi procedura di manutenzione, assicurarsi che il dispositivo di uscita sia in fase di esposizione, quindi spegnerlo. Disattivando il dispositivo durante un'esposizione, il relativo processo viene arrestato e la stampa andrà persa.

Tabella 2: Programma delle procedure di manutenzione consigliate

Descrizione e posizione	Procedura di manutenzione	Pulizia	Sostituire ogni…
Superfici esterne del dispositivo di uscita	Vedete pagina 42.	Ogni settimana	N/D
Tavolo di caricamento e sportello dell'alloggiamento	Vedete pagina 43.	Ogni settimana	N/D
Striscia di rilevamento del bordo sul tamburo	Vedete pagina 49.	Ogni tre mesi	N/D
Rullo di gomma blu chiaro che tiene fermo il supporto sul tamburo durante l'esposizione	Vedete pagina 51.	Ogni mese	N/D
Filtri dell'aria compressa sul pannello posteriore inferiore destro:			
• Filtro da 5 µm	Vedete pagina 56.	N/D	Sei mesi
• Filtro da 0,01 µm	Vedete pagina 56.	N/D	Sei mesi
• Coppe dei filtri	Verificare la presenza di olio o acqua. Vedete pagina 55.	Ogni settimana	In caso di incrinature
Filtro dell'aria di raffreddamento all'interno del pannello della scatola della ventola	Vedete pagina 61.	N/D	Sei mesi
Nastro Mylar®	Vedete pagina 63.	N/D	Sei mesi
Filtro particolato in UDRC (Universal Debris Removal Cabinet, Apparecchio universale per la rimozione dei residui)	Consultare la pubblicazione sull' *Apparecchio universale per la rimozione dei residui*	N/D	Quando appare un messaggio di errore in Print Console
Esterne UDRC	Vedete pagina 42.	Ogni settimana	N/D

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

Informazioni sulla sicurezza

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

1. Girare l'interruttore di accensione sulla posizione **Off**. Vedete Figura 7 a pagina 26.
2. Chiudere o rimontare il pannello di accesso. Vedete pagina 46.
3. Contattare il rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Non toccare né tentare di fermare i componenti interni in movimento del dispositivo di uscita.



PERICOLO: Non manipolare il sistema di esclusione del pannello di accesso. (Vedi *Sistema di esclusione* a pagina 6) La manomissione del sistema di esclusione può comportare gravi lesioni dovute alle radiazioni laser ad alta tensione visibili e non visibili e/o a componenti meccanici in movimento.

Pulizia delle superfici esterne

Pulire le superfici esterne di Trendsetter Autoloader ogni settimana.

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

Se si dispone di un sistema con Apparecchio universale per la rimozione dei residui, pulire la superficie esterna dai residui ogni settimana. Consultare la pubblicazione *Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide*.

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

Raccomandazioni per la pulizia

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



AVVERTENZA: Non lasciare penetrare acqua o altri liquidi all'interno del dispositivo di uscita. Tale condizione potrebbe causare lesioni gravi a persone derivanti da scosse elettriche, oltre a danni all'apparecchiatura.

Eliminazione delle macchie

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

Pulizia della rampa di carico e dello sportello dell'alloggiamento

Pulire rampa di carico e lo sportello dell'alloggiamento una volta alla settimana con un panno inumidito.



ATTENZIONE: Non vaporizzare acqua direttamente sulla rampa di carico perché potrebbe penetrare all'interno del dispositivo e danneggiarlo. Prima inumidire il panno prima con l'acqua, poi passarlo sulla rampa di carico.

Per pulire la rampa di carico e dello sportello dell'alloggiamento:

1. Inumidire un panno pulito con acqua.
2. Passarlo delicatamente sulla rampa di carico e sullo sportello dell'alloggiamento e asciugare.

Accesso all'interno del dispositivo di uscita

Per effettuare la manutenzione di routine e risolvere alcuni guasti, è necessario accedere ad alcune aree interne del dispositivo di uscita. Nelle sezioni seguenti viene descritto come accedere a tali aree.



Figura 13: Pannelli per accedere all'interno

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

Solo un rappresentante dell'assistenza autorizzato deve rimuovere il pannello posteriore del dispositivo di uscita o quelli superiori sulla scatola della ventola e dell'alimentazione.

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

Importante: L'apertura dei pannelli di accesso è un'operazione inevitabile, tuttavia è necessario eseguirla solo se è indispensabile per ridurre l'accumulo di polvere all'interno e intorno ai componenti sensibili.

Apertura e chiusura del pannello anteriore

Occorre aprire il pannello anteriore per:

- Estrarre una lastra inceppata dal tamburo – vedere *Rimozione di un supporto inceppato dal dispositivo di uscita* a pagina 92.
- Pulire il rullo della lastra – vedere *Pulizia del rullo della lastra* a pagina 51.
- Pulire la striscia di rilevamento del bordo – vedere *Pulizia della striscia di rilevamento del bordo* a pagina 49.

Per aprire il pannello anteriore, effettuare le seguenti operazioni:

ATTENZIONE: Il pannello anteriore è il più delle volte chiuso. Seguire le istruzioni riportate di seguito per aprirlo. Non esercitare troppa forza per non danneggiare il pannello.

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

   Il pannello anteriore si sblocca.

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



Figura 14: Fermi sul pannello anteriore

3. Sollevare il pannello anteriore.

   Questo pannello è controllato da supporti a gas che consentono di aprirlo.



Figura 15: Pannello anteriore sollevato

ATTENZIONE: Quando il pannello anteriore viene sollevato, invade lo spazio intorno al dispositivo di uscita dive lavora di solito l'operatore. Assicurarsi che gli altri che lavorano accanto non subiscano delle lesioni o danneggino il dispositivo calpestando o sbattendo la testa contro il pannello sollevato.

Per chiudere il pannello anteriore:

1. Chiudere il pannello anteriore.
2. Ruotare i due fermi di 90º in senso orario (in posizione orizzontale) in modo da proteggere il pannello anteriore.

Il pannello anteriore viene di nuovo azionato.

Rimozione e rimontaggio del pannello della scatola della ventola

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

Per rimuovere il pannello della scatola della ventola:

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

   Il pannello si apre con uno scatto.

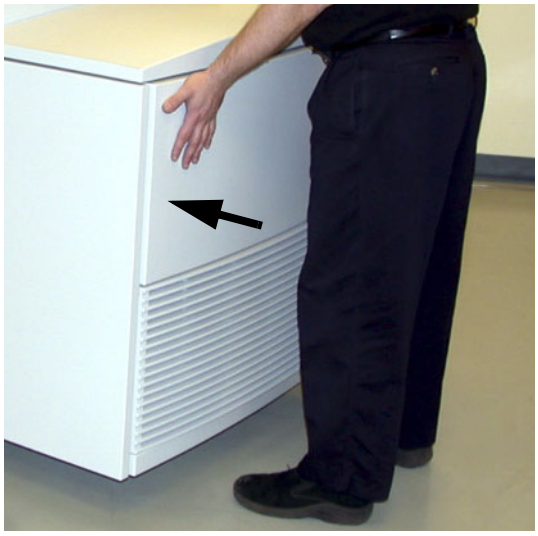


Figura 16: Rimuovere il pannello della scatola della ventola

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

   Sistemare il pannello lontano dall'apparecchiatura.

Per rimontare il pannello della scatola della ventola:

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



Figura 17: Abbassare la parte inferiore del pannello collocandola sui perni

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

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

Rimozione e rimontaggio del pannello della scatola di alimentazione

È necessario rimuovere il pannello della scatola di alimentazione per reimpostare l'interruttore di circuito se è scattato (vedere pagina 98) o per rimontare il fusibile della pompa.

Per rimuovere il pannello della scatola di alimentazione:

1. Spegnere il dispositivo di uscita.
2. Spingere con i palmi delle mani gli angoli superiori del pannello della scatola della ventola fino a sentire lo scatto dei due fermi. Un esempio di questa etichetta è illustrato nella Figura 16 a pagina 47.

   Il pannello si apre con uno scatto.

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

   Posizionare il pannello in un posto sicuro.

Per rimontare il pannello della scatola di alimentazione:

1. Sollevare il pannello e allineare i fori sul pannello con i perni sul dispositivo di uscita. Abbassare la parte inferiore del pannello collocandola sui perni. Un esempio di questa etichetta è illustrato nella Figura 17 a pagina 48.
2. Appoggiare il pannello sul dispositivo e premere gli angoli superiori del pannello fino a sentire lo scatto dei due fermi.

   Controllare che entrambi i fermi del pannello della scatola di alimentazione siano bloccati.
3. Accendere il dispositivo di uscita.

Pulizia dell'interno del dispositivo di uscita

La regolare manutenzione delle aree interne del dispositivo di uscita va eseguita con la frequenza indicata nella tabella 2 a pagina 41.



AVVERTENZA: Non lasciare penetrare acqua o altri liquidi all'interno del dispositivo di uscita. Tale condizione potrebbe causare lesioni gravi a persone derivanti da scosse elettriche, oltre a danni all'apparecchiatura.

Pulizia della striscia di rilevamento del bordo

Per mettere a registro un'immagine rispetto al bordo della lastra, il dispositivo di uscita si serve di un algoritmo di rilevamento del bordo. Questo algoritmo si basa su una striscia opaca di 741 mm (29,2") che si si trova sulla superficie del tamburo all'interno del dispositivo di uscita, accanto ai ganci del bordo anteriore.

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



Figura 18: Striscia di rilevamento del bordo e tamburo

Per pulire la striscia di rilevamento del bordo:

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

   Vedete *Spegnimento di Trendsetter Autoloader* a pagina 27.
3. Aprire il pannello anteriore.

   Vedete *Apertura e chiusura del pannello anteriore* a pagina 45.
4. Ruotare manualmente il tamburo finché appare la striscia di rilevamento del bordo.

   Vedere nella Figura 18 la posizione del tamburo e della striscia di rilevamento del bordo.



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

5. Inumidire un panno morbido privo di sfilacciature con una soluzione di acqua distillata e passarlo una volta sulla striscia, in una sola direzione.



Figura 19: Pulizia della striscia di rilevazione del bordo

Fare attenzione a non lasciare impronte o macchie.

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

6. Chiudere il pannello anteriore.

   Vedete *Apertura e chiusura del pannello anteriore* a pagina 45.

Pulizia del rullo della lastra

Pulire il rullo della lastra una volta al mese.



Figura 20: Rullo della lastra e tamburo

ATTENZIONE: Mai applicare pressione sui rulli della lastra, né piegarli, per evitare di danneggiarli.

Per pulire il rullo della lastra:

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

   Vedete *Spegnimento di Trendsetter Autoloader* a pagina 27.
3. Aprire il pannello anteriore.

   Vedete *Apertura e chiusura del pannello anteriore* a pagina 45.
4. Passare delicatamente un panno umido morbido senza sfilacciatura sul rullo della lastra (di colore azzurro).



5. Chiudere il pannello anteriore.

   Vedete *Apertura e chiusura del pannello anteriore* a pagina 45.

Sostituzione dei filtri dell'aria

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

- Sistema di filtri dell'aria compressa

  Consiste di due filtri sul pannello posteriore inferiore destro
- Filtro aria di raffreddamento

  Il sistema è dietro al pannello della scatola della ventola.

Frequenza di sostituzione del filtro.

Controllare e sostituire regolarmente questi filtri:

- Esaminare il filtro dell'aria compressa una volta alla settimana per verificare l'olio, l'acqua e le incrinature o spaccature nelle coppe dei filtri.
- Sostituire i filtri dell'aria compressa ogni sei mesi.
- Sostituire il filtro di aspirazione ogni sei mesi.

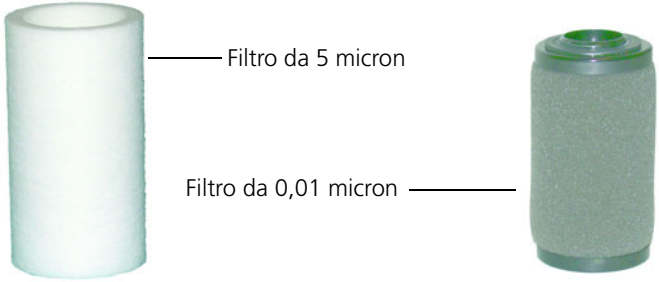
Per i clienti con contratti di assistenza, i rappresentanti autorizzati sostituiranno i filtri in occasione delle visite semestrali. Tuttavia, se le condizioni di funzionamento richiedono una manutenzione più frequente dei filtri dell'aria (ad esempio, un utilizzo eccessivo o un ambiente operativo polveroso), si consiglia di effettuare le procedure di manutenzione durante gli intervalli tra le visite degli addetti alla manutenzione.

Un'indagine visiva dei filtri è l'unico modo per stabilire se è necessaria una sostituzione. Se appaiono molto sporchi, sono da sostituire. È possibile infatti che appaiano sporchi, ma non debbano essere sostituiti, se nell'ambiente di lavoro catturano particelle di grandi dimensioni, o che appaiano puliti, ma debbano comunque essere sostituiti, se le emissioni particolate sono di dimensioni più piccole.

Filtri dell'aria compressa

I filtri dell'aria compressa sono due:

- 5 micron – Questo filtro è di colore bianco.
- 0,01 micron – Questo filtro è di colore nero.



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

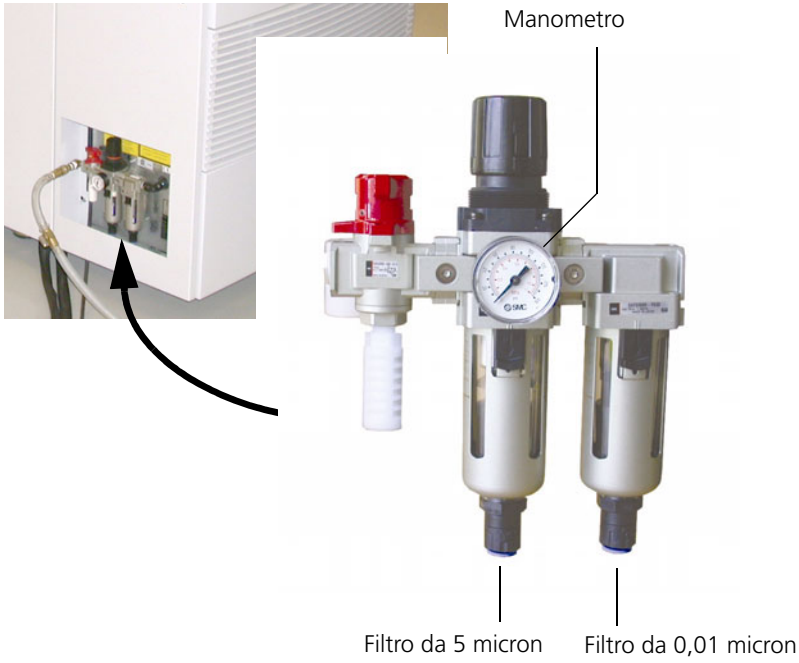


Figura 21: Sistema di filtri dell'aria compressa

Esaminare i filtri e le coppe ogni settimana e sostituire i filtri ogni sei mesi. I filtri intasati possono causare problemi di pressione dell'aria all'interno del dispositivo di uscita. e il sistema dell'aria all'interno del dispositivo di uscita potrebbe essere danneggiato dai contaminanti. È necessario sostituire tutti i filtri dell'aria contemporaneamente e non uno alla volta.

Pezzi di ricambio

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

ATTENZIONE: Leggere e seguire tutte le precauzioni fornite dal produttore dei filtri che vengono utilizzati nel sistema dell'aria compressa. I filtri intasati possono causare problemi di pressione dell'aria all'interno del dispositivo di uscita e il sistema dell'aria all'interno del dispositivo di uscita potrebbe essere danneggiato dai contaminanti.

Controllo dei filtri dell'aria compressa

Verificare le coppe dei filtri dell'aria compressa ogni settimana. Controllare:

- Acqua

  Se si deposita acqua nella parte interna del dispositivo o su una lastra, potrebbe interferire con la qualità dell'immagine e/o creare un ambiente in cui si può sviluppare della ruggine.

- Olio

  Se l'olio viene trasportato nella superficie interna del dispositivo, si potrebbe risciacquare il lubrificatore permanente nelle valvole, facendo in modo che vengano portate fuori prematuramente e/o per contaminare l'ambiente operativo.

- Le incrinature, le spaccature o altri segni di deterioramento nella coppa



AVVERTENZA: L'esposizione di componenti in plastica con incrinature e spaccature a una pressione dell'aria elevata potrebbe causarne l'esplosione, con conseguenti lesioni gravi a persone e/o danni al dispositivo di uscita. Vedete *Filtri dell'aria compressa* a pagina 53.

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

Se si scopre acqua, olio o incrinature o spaccature nella coppa dei filtri, notificarlo al rappresentante dell'assistenza.

Per verificare i filtri:

1. Controllare che il dispositivo di uscita non stia esponendo lastre.
2. Ruotare la valvola di sfiato rossa in senso orario sulla posizione **Off** per disattivare l'aria compressa. Vedere la Figura 22 a pagina 57.



AVVERTENZA: Se non si lascia fuoriuscire l'aria compressa dal dispositivo prima di controllare un filtro dell'aria, è possibile che:
• L'aria ad alta pressione sia presente negli elementi del filtro e nella coppa, rendendo lo smontaggio difficile e pericoloso e causando danni seri provenienti dalle parti in movimento
• Un rumore molto forte che potrebbe danneggiare l'ascolto

3. Spegnere il dispositivo di uscita.

   Vedete *Spegnimento di Trendsetter Autoloader* a pagina 27.

4. Tirare verso il basso la linguetta nera sul lato anteriore della coppa del filtro per uno dei filtri. per rilasciare il blocco sulla coppa. Vedete Figura 23 a pagina 57.

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

5. Controllare che la coppa del filtro non presenti danni né segni di deterioramento come incrinature o spaccature.

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

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

   In caso di presenza di acqua o olio nella coppa, lavarla con detergente ed acqua non calda e contattare il rappresentante del servizio di assistenza autorizzato per richiedere un controllo del sistema dell'aria.

7. Rimontare la coppa del filtro.

8. Ripetere i punti da 4 a 7 per ogni altro filtro.

9. Ruotare la valvola di sfiato rossa in senso antiorario sulla posizione **On** per aprire l'aria compressa. Vedete Figura 25 a pagina 60.

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

Sostituzione dei filtri da 5-Micron e da 0,01-Micron

Per sostituire filtri da 5-micron e 0,01-micron:

1. Controllare che il dispositivo di uscita non stia esponendo lastre.

2. Spegnere il dispositivo di uscita.

   Vedete *Spegnimento di Trendsetter Autoloader* a pagina 27.

3. Ruotare la valvola di sfiato rossa in senso orario sulla posizione **Off** per disattivare l'aria compressa.



AVVERTENZA: Se non si lascia fuoriuscire l'aria compressa dal dispositivo prima di sostituire un filtro dell'aria, è possibile che:
• L'aria ad alta pressione sia presente negli elementi del filtro e nella coppa, rendendo lo smontaggio difficile e pericoloso e causando danni seri provenienti dalle parti in movimento
• Un rumore molto forte che potrebbe danneggiare l'ascolto



Figura 22: Disattivare l'aria compressa

4. Tirare verso il basso la linguetta nera sul lato anteriore della coppa del filtro per il filtro da 5-micron. per rilasciare il blocco sulla coppa.

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

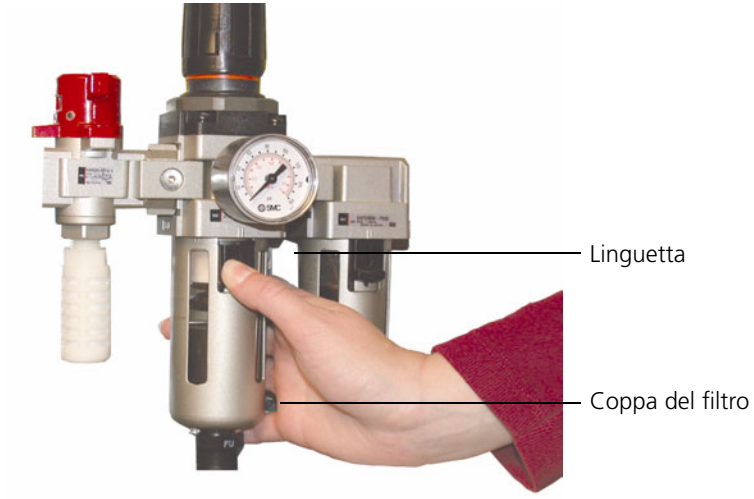


Figura 23: Tirare la linguetta nera per il filtro da 5-micron

5. Ruotare il disco di plastica nero per svitare il gruppo del filtro.



6. Estrarre il filtro da 5-micron usato dallo spooler nero ed eliminarlo.
7. Installare un nuovo filtro da 5-micron sullo spooler e riavvitare il disco di plastica nero nel gruppo del filtro fino a sentire uno scatto.
8. Sostituire la guarnizione di gomma sopra la coppa del filtro.
9. Controllare che la coppa del filtro non presenti danni né segni di deterioramento come incrinature o spaccature.

   Se è necessario sostituirla, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.
10. Controllare che la coppa non contenga acqua o olio.

    In caso di presenza di acqua o olio nella coppa, lavarla con detergente ed acqua non calda e contattare il rappresentante del servizio di assistenza autorizzato per richiedere un controllo del sistema dell'aria.

11. Rimontare la coppa del filtro.



12. Tirare verso il basso la linguetta nera davanti alla coppa del filtro da 0,01 micron. per rilasciare il blocco sulla coppa.

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

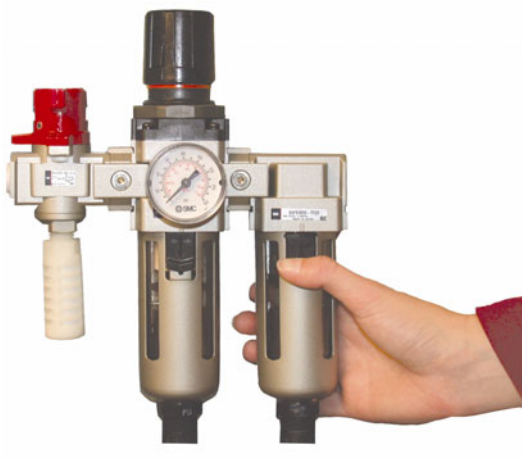
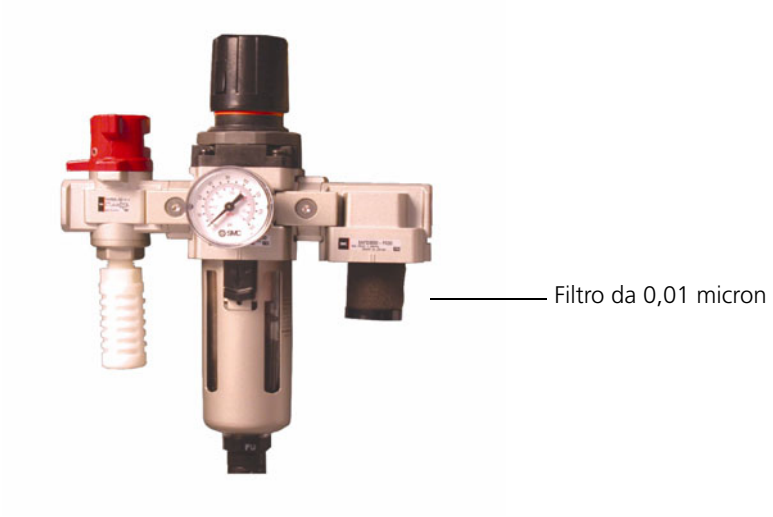


Figura 24: Tirare verso il basso la linguetta nera

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



14. Installare un nuovo filtro da 0,01-micron avvitandolo a mano.
15. Ripetere i punti da 8 a 11 per il filtro da 0,01 micron.
16. Ruotare la valvola di sfiato rossa in senso antiorario sulla posizione **On** per aprire l'aria compressa.

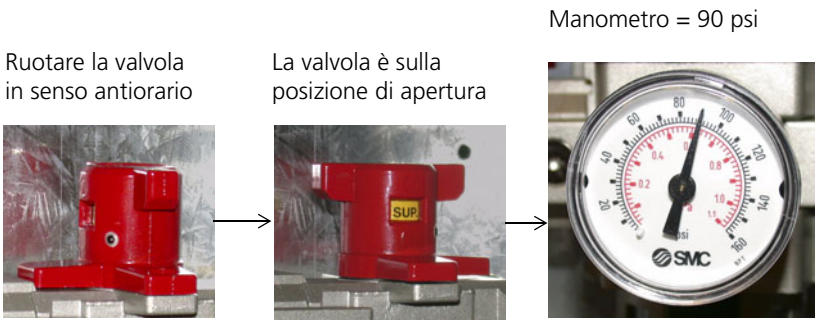


Figura 25: Attivare l'aria compressa

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

Filtro di aspirazione

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

Pezzi di ricambio

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

Sostituzione del filtro di aspirazione

Il filtro di aspirazione è di colore bianco e ha uno spessore di 50,8 mm (2"). Quando si installa il nuovo filtro, fare attenzione alle frecce del flusso dell'aria che si trovano sul bordo del filtro.

Per sostituire il filtro di aspirazione:

1. Spegnere il dispositivo di uscita.

   Vedete *Spegnimento di Trendsetter Autoloader* a pagina 27.

2. Rimuovere il pannello della scatola della ventola.

   Vedete *Rimozione e rimontaggio del pannello della scatola della ventola* a pagina 47.

3. Estrarre il filtro vecchio dal telaio.



4. Pulire il telaio del filtro.

   Applicare l'aspirazione sulla cornice o pulirla con un panno asciutto.



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



Figura 26: Inserire il filtro di aspirazione nel telaio.

6. Rimontare il pannello della scatola della ventola.

   Vedete *Rimozione e rimontaggio del pannello della scatola della ventola* a pagina 47.

Sostituzione del filtro dell'apparecchio universale per la rimozione dei residui

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

Per informazioni su come ordinare e sostituire il filtro dell'apparecchio universale per la rimozione dei residui, vedere *Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide (Guida all'apparecchio universale per la rimozione dei residui*.

Sostituzione del nastro mylar

Il nastro Mylar è una membrana trasparente che evita che le ventose sul dispositivo di prelievo vengano contrassegnate dall'emulsione sul supporto. (Le ventose sono utilizzate per estrarre il supporto dall'impilatore). Quando questa membrana si graffia, si piega o si lacera, deve essere sostituita.

È necessario mettere la macchina in modalità manutenzione prima di sostituire il nastro Mylar. Il dispositivo di uscita, messo in modalità manutenzione, sposta verso l'alto il dispositivo di prelievo e sblocca il coperchio della lastra.

Frequenza di sostituzione del nastro

Il nastro Mylar deve essere sostituito ogni 6 mesi o quando appare deteriorato.

Per sostituire il nastro Mylar:

1. Annullare tutti i lavori attivi della stazione di lavoro.
2. Tenere premuto il pulsante **Start** per 6 secondi per mettere il sistema in modalità manutenzione.

   Un segnale acustico indica che la macchina è in modalità manutenzione.
3. Aprire lo sportello dell'alloggiamento della lastra.

   Se lo sportello non viene aperto entro 2 minuti, il sistema esce dalla modalità manutenzione e il dispositivo di prelievo torna alla posizione predefinita.

4. Tirare le estremità del nastro dal lato opposto della testa della vite per rimuovere il nastro Mylar dal dispositivo di prelievo. (Vedi Figura 27)

5. Prendere un'estremità del nastro Mylar di ricambio e farla scattare sulla testa della vite che sporge dal lato del dispositivo di prelievo rivolto verso l'operatore.

   Posizionare il nastro Mylar in modo che i fori di montaggio siano il più vicino possibile all'estremità superiore della membrana. (Vedi Figura 27)

Nota: Alcuni nastri Mylar hanno un rivestimento protettivo. (Il nastro sarà opaco invece che chiaro). Dopo aver montato un'estremità del nastro, rimuovere il rivestimento protettivo.

.

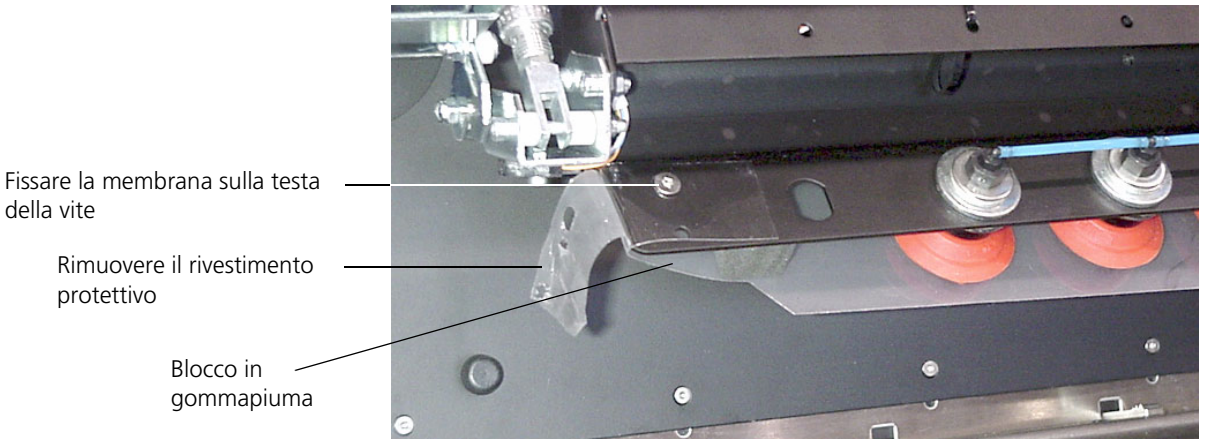


Figura 27: Sostituzione del nastro Mylar

6. Avvolgere la membrana attorno al lato delle ventose sul dispositivo di prelievo in modo da coprire le ventose.

7. Comprimere con una mano il blocco in gommapiuma e far scattare l'altra estremità della membrana sulla testa della vite.

8. Controllare l'allineamento e la tensione del nastro Mylar.

   Il nastro dovrebbe aderire a ciascuna ventosa. In caso contrario, cioè se il nastro Mylar scivola da un lato all'altro, spostare i blocchi in gommapiuma più vicino alle estremità del dispositivo di prelievo. I fori sul nastro dovrebbero essere allineati ai fori del centro di ciascuna ventosa.

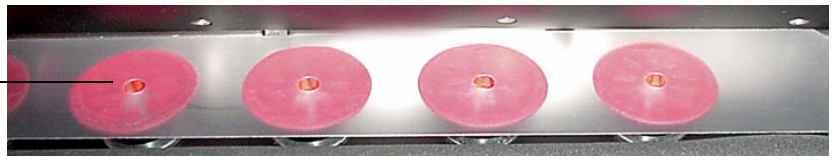


Figura 28: Allineamento del nastro mylar

Nota: Qualora si incontrino difficoltà in qualsiasi fase di questa procedura, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

9. Chiudere lo sportello dell'alloggiamento della lastra.

   Quando lo sportello viene chiuso, il dispositivo di prelievo si riabbassa. Il dispositivo di uscita emette per 3 volte un segnale acustico per indicare il termine della modalità manutenzione. La macchina è pronta per avviare l'operazione.

5

Risoluzione dei problemi

Errori che l'operatore può correggere 68
Messaggi di errore e interventi consigliati 72
Reimpostazione della manopola di arresto di emergenza 91
Reimpostazione del dispositivo di uscita 91
Rimozione di un supporto inceppato dal dispositivo di uscita 92
Problemi di qualità dell'immagine 98
Problemi causati da interruzioni di corrente 98

Errori che l'operatore può correggere

In questo capitolo sono riportati gli errori e i problemi più frequenti che possono verificarsi con TrendsetterAutoloader e le modalità per correggerli. Per un elenco dei messaggi di errore più frequenti e degli interventi consigliati, vedere *Messaggi di errore e interventi consigliati* a pagina 72.

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

- Continua il funzionamento (vedere *Messaggi di avviso*)

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

- Interrompe il funzionamento (vedere *Messaggi di errore*)

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

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

Messaggi di avviso

I messaggi di avviso informano l'operatore su condizioni che potrebbero causare problemi, ma che non arrestano il processo di esposizione. Ad esempio, quando l'unità di rimozione dei residui rileva che un filtro delle emissioni particolate è quasi pieno, in Print Console viene visualizzato un messaggio di avviso, indicante la prossima necessità di sostituzione del filtro.

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

Messaggi di errore

Quando si verifica un errore di funzionamento del sistema, nel riquadro **Messages (Messaggi)** di Print Console viene visualizzato un messaggio di errore e il sistema si arresta. Se, quando viene rilevato l'errore, il dispositivo di uscita ha già iniziato l'esposizione, le lastre parzialmente esposte vengono espulse.

Di seguito viene riportato un esempio di messaggio di errore:

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

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

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

Condizioni di interruzione

Una condizione di interruzione impedisce il funzionamento del dispositivo di uscita e si verifica in caso di errori o problemi nel sistema, ad esempio lastre male allineate o inceppate sul tamburo.

Esempio di condizione di interruzione

Messaggio di errore	Possibile intervento
`MDH: Media released, remove media and use RESUME to continue` `[Error #: 40229`	Il dispositivo di uscita ha rilasciato le lastre quando l'operatore ha fatto clic sul pulsante **Release (Rilascia)**. **Per correggere l'errore:** 1. Estrarre le lastre dal dispositivo di uscita. 2. Fare clic su **Resume (Riprendi)**.

Quando si verifica una condizione di interruzione:

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

Quando si verifica una condizione di interruzione in Print Console sono disponibili fino a sei opzioni.

Tabella 3: Opzioni per condizioni di interruzione

Opzione	Risultato
Resume (Riprendi)	Fare clic su questo pulsante per riprovare l'operazione.
Release (Rilascia)	Fare clic su questo pulsante per indicare al dispositivo di uscita di rilasciare le lastre per estrarle facilmente.
Eject (Estrai)	Fare clic su questo pulsante per annullare il processo e scaricare le lastre.
Media Removed (Supporto estratto)	Fare clic su questo pulsante dopo aver rimosso le lastre per indicare che l'operatore è intervenuto per risolvere manualmente un problema. Ad esempio, l'operatore ha estratto manualmente una lastra male allineate. **Importante:** Rimuovere le lastre prima di fare clic sul pulsante **Media Removed (Supporto rimosso)**.
Cancel (Annulla)	Fare clic su questo pulsante per annullare il processo. Se il dispositivo di uscita sta caricando una lastra, il caricamento viene completato e le lastre restano sul tamburo. Questo pulsante non è disponibile durante un'operazione di scaricamento e in genere l'operazione non viene forzata.
Leave On (Lascia)	Questa opzione fa riferimento ad errori di esposizione. Le lastre vengono caricate sul tamburo e si verifica un errore di esposizione. Fare clic su questo pulsante per correggere l'errore e continuare. In genere è necessario inviare nuovamente il processo.

Ripristino dopo una condizione di interruzione

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

   a. Fare clic su questo pulsante per indicare al dispositivo di uscita di rilasciare le lastre.

   b. Estrarre manualmente le lastre dal dispositivo di uscita.

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

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

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

   a. Estrarre manualmente le lastre dal dispositivo di uscita.

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

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

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

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

8. Chiudere Print Console.

9. Spegnere il dispositivo di uscita.
10. Avviare il dispositivo di uscita.



Importante: Se il problema persiste, contattare l'Assistenza Clienti Creo.

Messaggi di errore e interventi consigliati

In questa sezione vengono descritti i messaggi di errore più comuni che possono apparire in Print Console in caso di errori o problemi con Trendsetter Autoloader.



Importante: Se la descrizione e l'intervento consigliato non sono disponibili per uno specifico messaggio, provare ad eseguire la procedura riportata a pagina 71 per il ripristino da una condizione di interruzione. Se la procedura non funziona, rivolgersi a un rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

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



Importante: L'apertura dei pannelli di accesso è un'operazione inevitabile, tuttavia è necessario eseguirla solo se è indispensabile per ridurre l'accumulo di polvere all'interno e intorno ai componenti sensibili.



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

Classificazione degli errori

Tutti i messaggi di errore hanno un numero di messaggio e sono elencati in ordine crescente in base a tale numero.

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

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

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

Tabella 4: Elenco numerico dei messaggi di errore

Elenco numerico	
Messaggio di errore	**Soluzione**
`PRD: Emergency Stop switch is on` `[Error #: 35724]`	La manopola di arresto di emergenza è stata premuta per errore. Il dispositivo di uscita non è in grado di esporre lastre se questa manopola è attivata. **Per correggere l'errore:** ➢ Reimpostare la manopola di arresto di emergenza. Vedete *Reimpostazione della manopola di arresto di emergenza* a pagina 91.
`PRD: Front panel is open, check front panel` `[Error #: 35733]`	Il pannello anteriore è aperto e in questo modo il dispositivo non è in grado di esporre lastre. **Per correggere l'errore:** 1. Chiudere il pannello anteriore. 2. Fare clic su **Resume (Riprendi)**. **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.
`PRD: Back panel not detected, check back panel` `[Error #: 35735]`	Il pannello posteriore è rimosso dal dispositivo di uscita e in questo modo il dispositivo non è in grado di esporre lastre. **Per correggere l'errore:** 1. Verificare che il pannello posteriore sia posizionato correttamente. 2. Fare clic su **Resume (Riprendi)**. **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Elenco numerico (Cont.)	
PRD: System Pressure Out of Range: Reading=<Low range limit>, Low=<High range limit>, High=<Current value> [Error #: 35771]	I contaminanti hanno danneggiato il sistema dell'aria del dispositivo di uscita o hanno limitato il flusso dell'aria. **Per correggere l'errore:** 1. Controllare il sistema dell'aria nel dispositivo. • Verificare che il flessibile dell'aria collegato al dispositivo disponga di una pressione sufficiente. • Controllare il manometro del sistema sul dispositivo: dovrebbe indicare tra 80 e 90 psi. • Se necessario, regolare il sistema dell'aria esterna. 2. Segnalare immediatamente l'errore al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.
PRD: Top panels not detected, check top panels [Error #: 35773]	Il pannello superiore è aperto o rimosso dal dispositivo di uscita e in questo modo il dispositivo non può esporre lastre. **Per correggere l'errore:** 1. Verificare che il pannello superiore sia posizionato correttamente. 2. Fare clic su **Resume (Riprendi)**. **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Elenco numerico (Cont.)	
`PRD: Fanbox panel is not detected, check fanbox panel` `[Error #: 35775]`	Il pannello della scatola della ventola è rimosso dal dispositivo di uscita e in questo modo il dispositivo non è in grado di esporre lastre. **Per correggere l'errore:** 1. Rimontare il pannello della scatola della ventola. 2. Fare clic su **Resume (Riprendi)**. **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.
`PRD: Front panel is unlocked` `[Error #: 35786]`	Il pannello anteriore non è stato chiuso correttamente e in questo modo il dispositivo non è in grado di esporre lastre. **Per correggere l'errore:** 1. In Print Console, dal menu **Device (Dispositivo)** selezionare **Unlock panel doors (Sblocca sportelli del pannello)**. 2. Aprire il pannello anteriore e poi richiuderlo. 3. Fare clic su **Resume (Riprendi)**. **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Elenco numerico (Cont.)	

`Error #: 37240`
`Thermal: TH2 error 01307, Focus: Timeout waiting for focus OK`
oppure
`Thermal: TH2 error 03529, System: Failure of the focus learn`
oppure
`HEAD: Unable to learn focus`
`[Error #: 17031]`
	Il laser non è riuscito a mettere a fuoco correttamente la lastra perché presentava incavi o era caricata male.
	Per correggere l'errore:
	1. Annullare il lavoro e controllare che la lastra non sia danneggiata.
	2. Caricare un'altra lastra e inviare nuovamente il lavoro.
	3. Se l'errore persiste, spegnere il sistema e riavviarlo.
	Anche se il Trendsetter riprende a funzionare, segnalare l'errore al rappresentante del servizio di assistenza.

`THERMAL: Focus error detected at xx mm from HOME tab while imaging, check plate for artifacts` `[Error #: 37464]`	Questo errore può essere causato da: • incavi nella lastra • una lastra caricata in modo non corretto • un'immagine che deborda (cioè un'immagine più larga della lastra) **Per correggere l'errore:** 1. Controllare che l'immagine sulla lastra non presenti imperfezioni. 2. Caricare un'altra lastra del formato corretto e inviare nuovamente il processo. **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Elenco numerico (Cont.)	
`MPC: Could not find edge of media after xx attempts` `[Error #: 38108]`	**Per correggere l'errore:** 1. Controllare che la lastra sia stata caricata con il lato da esporre (lato emulsione) verso l'alto. 2. Controllare che la lastra sia ben posizionata, utilizzando le etichette di allineamento del supporto. 3. Controllare che la lastra caricata sia del formato corretto. 4. Se è corretto, provare a ricaricarla. **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.
`MPC: No valid edge found, check edge detect strip` `[Error #: 38116]`	Il dispositivo di uscita non riesce a trovare il bordo della lastra con un buon margine di sicurezza. Ciò può essere dovuto alla striscia di rilevamento del bordo sporca o anche al tipo o formato della lastra. **Per correggere l'errore:** 1. Fare clic sul pulsante **Eject (Estrai)** per annullare il processo e scaricare la lastra. 2. Controllare che i bordi della lastra non siano danneggiati. 3. In tal caso, caricare un altro supporto. Se l'errore persiste, procedere come segue: 1. Aprire il pannello posteriore. 2. Pulire la striscia di rilevamento del bordo. Vedete *Pulizia della striscia di rilevamento del bordo* a pagina 49. 3. Chiudere il pannello posteriore. **Importante:** Se non viene trovato un bordo valido dopo aver pulito la striscia di rilevamento del bordo, segnalare l'errore al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Elenco numerico (Cont.)	
MPC: Media not on <home/away> registration pin [Error #: 38132]	La lastra non si trova sul perno di registro corretto. 1. Fare clic sul pulsante **Eject (Estrai)** per annullare il processo e scaricare la lastra. 2. Controllare che la lastra sia caricata nella posizione giusta. 3. Controllare che la lastra caricata sia del formato corretto. 4. Se è corretto, provare a ricaricarla. **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.
MPC: Multiple plates detected on drum [Error #: 38134]	Lo spessore della lastra misurata dal dispositivo di uscita supera quello indicato in Print Console. Il problema può essere causato da due o più supporti attaccati. **Per correggere l'errore:** 1. Fare clic su **Eject (Estrai)** oppure su**Release (Rilascia)**. La lastra viene automaticamente scaricata. 2. Separare le lastre attaccate. 3. Inviare di nuovo il processo.
MPC: Subscan output resolution of <Subscan output resolution> DPI must equal head resolution (Risoluzione di uscita sscan del DPI della risoluzione di uscita sscan deve essere uguale alla risoluzione della testina) [Error #: 38136]	L'impostazione della risoluzione non è supportata nella testa di esposizione termica. **Per correggere l'errore:** ➢ Contattare l'Assistenza Clienti Creo.

Elenco numerico (Cont.)	
`MDH: Media released, remove media and use RESUME to continue` `[Error #: 40229]`	Il dispositivo di uscita ha rilasciato le lastre quando l'operatore ha fatto clic sul pulsante **Release (Rilascia)**. **Per correggere l'errore:** 1. Estrarre le lastre dal dispositivo di uscita. 2. Fare clic su **Resume (Riprendi)**.
`MDH: Picker up/down timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>]` `[Error #: 40401]`	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita non è in grado di spostare il dispositivo di prelievo verso l'alto o verso il basso. **Per correggere l'errore:** ➢ Fare clic su **Resume (Riprendi)**. oppure: ➢ Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedete *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 91.
`MDH: Picker in/out timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>]` `[Error #: 40402]`	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita non è in grado di muovere il dispositivo di prelievo verso l'interno o verso l'esterno. **Per correggere l'errore:** ➢ Fare clic su **Resume (Riprendi)**. oppure: ➢ Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedete *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 91.

Elenco numerico (Cont.)	
`MDH: Picker wrist timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>]` `[Error #: 40403]`	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita non è in grado di muovere il perno del dispositivo di prelievo verso l'interno o verso l'esterno. **Per correggere l'errore:** ➢ Fare clic su **Resume (Riprendi)**. oppure: ➢ Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedete *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 91.
`MDH: Picker vacuum timeout: Failed to achieve vacuum threshold (<Threshold>) within <Timeout> ms (only reached <Actual value>). [<I/O name>]` `[Error #: 40404]`	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita sta attendendo che il valore della depressione del dispositivo di prelievo superi la soglia. **Per correggere l'errore:** ➢ Fare clic su **Resume (Riprendi)**. oppure: ➢ Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedete *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 91.
`MDH: Please remove plate detected on picker` `[Error #: 40407]`	Durante l'inizializzazione, un supporto si trovava sul dispositivo di prelievo. **Per correggere l'errore:** 1. Estrarre il supporto. 2. Fare clic su **Media (Supporti di stampa)**.

Elenco numerico (Cont.)	
`MDH: Please close cover plate` `[Error #: 40408]`	Il dispositivo di uscita non è in grado di caricare o esporre il supporto poiché lo sportello dell'alloggiamento o lo sportello di bypass manuale è aperto. **Per correggere l'errore:** 1. Chiudere lo sportello dell'alloggiamento o lo sportello di bypass manuale. 2. Fare clic su **Resume (Riprendi)**. **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.
`MDH: Can't move picker in because separators are in` `[Error #: 40409]`	I bracci del separatore non si sono spostati. **Per correggere l'errore:** ➢ Attendere qualche secondo, quindi fare clic sul pulsante **Resume (Riprendi)**. **Importante:** Se l'errore persiste, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.
`MDH: Le lastre aderiscono l'una all'altra. Please open the plate cover and separate plates. Press Resume to continue` `[Error #: 40410]`	Il dispositivo di uscita non è in grado di prelevare le lastre, probabilmente perché due o più supporti sono incollati tra loro. **Per correggere l'errore:** 1. Aprire lo sportello dell'alloggiamento della lastra. 2. Separare i supporti e riposizionarli sul tavolo di caricamento. 3. Chiudere lo sportello dell'alloggiamento della lastra. 4. Fare clic su **Resume (Riprendi)**.

Elenco numerico (Cont.)	
`MDH: Separator arm timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>]` `[Error #: 40415]`	Si è verificato un errore di timeout. The output device cannot move the separator arms in or out. **Per correggere l'errore:** ➢ Fare clic su **Resume (Riprendi)**. oppure: ➢ Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedete *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 91.
`MDH: Roller timeout: Failed to <action> sensor. [<I/O name>]` `[Error #: 40616]`	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita non è in grado di spostare uno dei componenti per il rullo. **Per correggere l'errore:** ➢ Fare clic su **Resume (Riprendi)**. oppure: ➢ Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedete *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 91.

Elenco numerico (Cont.)	
`MDH: Media being loaded has been measured to have an unexpected main scan length` `[Error #: 40624]`	Durante il caricamento, il dispositivo di uscita non ha riconosciuto il formato del supporto. **Per correggere l'errore:** 1. Controllare che le lastre siano state caricate correttamente sul tavolo. 2. Verificare che tra le informazioni sul tipo di supporto sia indicato il formato corrispondente al supporto caricato. 3. Se il formato è lo stesso: • Nella finestra di dialogo Suspend (Sospendi), fare clic sul pulsante **Resume (Riprendi)** per riprendere l'esposizione. Se il formato del supporto non corrisponde, eseguire una delle seguenti azioni: • Fare clic sul pulsante **Cancel (Annulla)** e impostare il formato del supporto secondo necessità. • Caricare una lastra di formato diverso nel dispositivo di uscita. • Ricaricare la lastra.

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

Elenco numerico (Cont.)	
`MDH: Media being loaded has an invalid thickness` `[Error #: 40627]`	Lo spessore del supporto è molto più alto rispetto a quello specificato nel software della stazione di lavoro. Il problema può essere causato da due o più supporti attaccati. **Per correggere l'errore:** 1. Fare clic su **Media Removed (Supporto estratto)** oppure su **Resume (Riprendi)**. La lastra viene automaticamente scaricata. 2. Separare le lastre attaccate. 3. Inviare di nuovo il processo.
`MDH: Media partially loaded on drum, use RELEASE then remove the media (Supporto parzialmente caricato sul tamburo, utilizzare RELEASE (RILASCIA), quindi rimuovere il supporto)` `[Error #: 40629]`	Le lastre sono caricate solo parzialmente sul tamburo. They must be removed before operations can continue. **Per correggere l'errore:** 1. Fare clic su **Media Removed (Supporto estratto)** oppure su **Resume (Riprendi)**. 2. Estrarre le lastre dal tamburo. Vedete *Rimozione di un supporto inceppato dal dispositivo di uscita* a pagina 92. 3. Fare clic su **Resume (Riprendi)**.
`MDH: Media flyoff detected, please open panel and remove media (Rilevato distacco da supporto, aprire il pannello e rimuovere il supporto)` `[Error #: 40631]`	**Per correggere l'errore:** 1. Aprire il pannello anteriore. 2. Estrarre la lastra dal tamburo. 3. Chiudere il pannello anteriore. 4. Fare clic su **Resume (Riprendi)**. 5. Controllare che il formato del supporto selezionato in Print Console corrisponda a quello in fase di caricamento. 6. Inviare di nuovo il processo.

Elenco numerico (Cont.)	
`MDH: Media has invalid main scan length, it is smaller than expected` `[Error #: 40658]`	Il dispositivo di uscita ha tentato di caricare una lastra del formato sbagliato, quindi l'ha espulsa. **Per correggere l'errore:** 1. Estrarre le lastre espulse dal dispositivo di uscita. Se le lastre non sono state espulse, fare clic sul pulsante **Release (Rilascia)**. 2. Fare clic su **Resume (Riprendi)** per riprovare 3. Controllare che il formato del supporto selezionato in Print Console corrisponda a quello in fase di caricamento. 4. Inviare di nuovo il processo.
`MDH: Media has invalid main scan length, it is larger than expected` `[Error #: 40659]`	Il dispositivo di uscita ha tentato di caricare una lastra del formato sbagliato, quindi l'ha espulsa. **Per correggere l'errore:** 1. Estrarre le lastre espulse dal dispositivo di uscita. Click **Release** if the plates have not been ejected. 2. Fare clic su **Resume (Riprendi)** per riprovare. 3. Controllare che il formato del supporto selezionato in Print Console corrisponda a quello in fase di caricamento. 4. Inviare di nuovo il processo.

Elenco numerico (Cont.)	
`MDH: Leading edge clamp timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>]` `[Error #: 40663]`	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita non può spostare uno dei componenti del gancio del bordo anteriore. **Per correggere l'errore:** ➢ Fare clic su **Resume (Riprendi)**. oppure: ➢ Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedete *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 91.
`MDH: Trailing edge backbone timeout: Failed to <Action> sensor. [I/O name>]` `[Error #: 40664]`	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita non riesce a spostare verso l'alto o verso il basso il sostegno del bordo posteriore. **Per correggere l'errore:** ➢ Fare clic su **Resume (Riprendi)**. oppure: ➢ Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedete *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 91.
`MDH: Trailing edge clamp lock/unlock timeout: Failed to <Action> sensor. [I/O name>]` `[Error #: 40665]`	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita non riesce a bloccare o sbloccare i sostegni del bordo posteriore. **Per correggere l'errore:** ➢ Fare clic su **Resume (Riprendi)**. oppure: ➢ Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedete *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 91.

Elenco numerico (Cont.)	
`MDH: Load ramp timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>]` `[Error #: 40667]`	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita non è in grado di spostare la rampa di carico. **Per correggere l'errore:** ➢ Fare clic su **Resume (Riprendi)**. oppure: ➢ Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedete *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 91.
`MDH: Please remove media detected on load ramp` `[Error #: 40668]`	Le lastre si trovano sulla rampa di carico. **Per correggere l'errore:** 1. Rimuovere le lastre. 2. Fare clic su **Media (Supporti di stampa)**.
`MDH: Media not detected on load ramp` `[Error #: 40669]`	Il dispositivo di uscita non ha rilevato le lastre durante il caricamento. **Per correggere l'errore:** 1. Controllare che le lastre siano caricate correttamente. 2. Fare clic su **Resume (Riprendi)**.
`MDH: Unload table up/down timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>]` `[Error #: 40801]`	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita non è in grado di spostare il tavolo di scarico verso l'alto o verso il basso. **Per correggere l'errore:** ➢ Fare clic su **Resume (Riprendi)**. oppure: ➢ Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedete *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 91.

Elenco numerico (Cont.)	
`MDH: Unload table cups up/down timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>]` `[Error #: 40802]`	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita non è in grado di spostare le coppe del tavolo di scarico verso l'alto o verso il basso. **Per correggere l'errore:** ➢ Fare clic su **Resume (Riprendi)**. oppure: ➢ Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedete *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 91.
`MDH: Unload table vacuum timeout: Failed to achieve vacuum threshold (<Threshold>) within <Timeout> ms (only reached <Actual value>). [<I/O name>]` `[Error #: 40803]`	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita sta attendendo che il valore della depressione del tavolo di scarico raggiunga la soglia. **Per correggere l'errore:** ➢ Fare clic su **Resume (Riprendi)**. oppure: ➢ Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedete *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 91.

Elenco numerico (Cont.)	
`MDH: Timeout waiting for plate to leave unload table` `[Error #: 40805]`	Il dispositivo di uscita non è in grado di spostare una lastra dal tavolo di scarico all'impilatore o alla sviluppatrice. **Per correggere l'errore:** 1. Controllare che l'impilatore o la sviluppatrice siano accesi e funzionino correttamente. 2. Verificare che la lastra non si sia inceppata tra il tavolo di scarico e l'impilatore o la sviluppatrice. 3. Estrarre eventuali lastre inceppate e spostarle manualmente nell'impilatore o nella sviluppatrice. 4. Fare clic su **Resume (Riprendi)**.
`MDH: Please remove plate detected on unload table` `[Error #: 40809]`	Durante l'inizializzazione, una lastra si trovava sul tavolo di scarico. **Per correggere l'errore:** 1. Fare clic su **Release (Rilascia)**. 2. Attendere che il dispositivo di uscita abbassi il tavolo di scarico. 3. Estrarre la lastra. 4. Fare clic su **Resume (Riprendi)**.
`MDH: Rotator timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>]` `[Error #: 40810]`	Si è verificato un errore di timeout. Il dispositivo di uscita non è in grado di spostare il ruotalastra. **Per correggere l'errore:** ➢ Fare clic su **Resume (Riprendi)**. oppure: ➢ Reimpostare il dispositivo di uscita. Vedete *Reimpostazione del dispositivo di uscita* a pagina 91.

Reimpostazione della manopola di arresto di emergenza

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

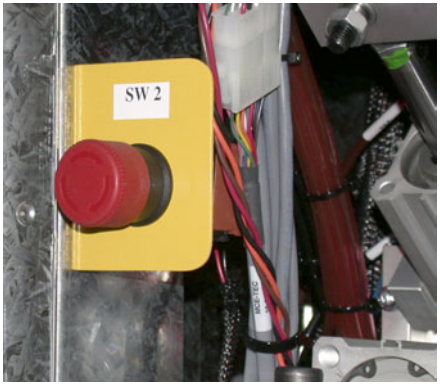


Figura 29: Manopola di arresto di emergenza

Per reimpostare la manopola di arresto di emergenza:

- Ruotare la manopola di 90º in senso orario.

Reimpostazione del dispositivo di uscita

Per reimpostare il dispositivo di uscita allo stato inattivo o allo stato Pronto:

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

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

Importante: Dopo il riavvio o la reimpostazione, sono necessari fino a due minuti perché il dispositivo di uscita si riscaldi.

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

Rimozione di un supporto inceppato dal dispositivo di uscita

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

Se l'errore si verifica mentre il sistema sta caricando o scaricando una lastra dal tamburo, la lastra parzialmente caricata deve essere estratta e i ganci del bordo posteriore devono probabilmente essere ricollocati manualmente nella loro posizione iniziale sul tamburo. Vedete *Riposizionamento dei ganci del bordo posteriore* a pagina 95.

ATTENZIONE: Indossare dei guanti e fare attenzione a non chiudersi le dita tra i ganci e il tamburo.

ATTENZIONE: Gli operatori con pacemaker impiantati devono tenersi a una distanza maggiore di 7 cm dai ganci magnetici. In caso di dubbi, rivolgersi al proprio medico e/o al produttore del pacemaker.

Prendere le seguenti precauzioni:

- Tenere lontani i dati magnetici (dischetti, tessere con strisce magnetiche, orologi, ecc) dai potenti ganci magnetici del bordo posteriore. La seguente etichetta è riportata sui ganci del bordo posteriore come promemoria.

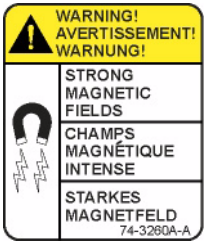


Figura 30: Etichetta Strong Magnetic Fields (Forti campi magnetici)

- Quando si maneggiano i ganci, non avvicinare tra di loro i poli opposti. Tenere lontane le mani dalla zona compresa tra i poli magnetici opposti.

Rimozione della lastra

Per estrarre una lastra dal tamburo:

1. Aprire il pannello anteriore.

   Vedete *Apertura e chiusura del pannello anteriore* a pagina 45.



ATTENZIONE: Il pannello anteriore è il più delle volte chiuso. È necessario seguire le istruzioni contenute in questo manuale per l'apertura del pannello anteriore. Non esercitare troppa forza per non danneggiare il pannello.

2. Indossare guanti protettivi.

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



ATTENZIONE: Indossare guanti protettivi quando si maneggiano i supporti e i ganci magnetici. Fare attenzione a non chiudersi le dita tra i ganci e il tamburo. Indossare guanti protettivi per evitare lesioni.

3. Se la lastra è tenuta ferma dai ganci del bordo posteriore, togliere i ganci. Altrimenti, saltare questo punto.



Figura 31: Ganci del bordo posteriore e anteriore

4. Ruotare manualmente il tamburo portando il bordo posteriore della lastra fuori dal dispositivo di uscita finché non è possibile raggiungere i ganci del bordo anteriore.
5. Ripiegare gli angoli dell'estremità libera della lastra.

6. Afferrare gli angoli della lastra e tirare con decisione verso di sé finché la lastra non esce dai ganci.



Figura 32: Piegare gli angoli per afferrare la lastra

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

   Verrà visualizzato un altro messaggio per segnalare che i -ganci del bordo posteriore devono essere collocati nella posizione iniziale.
9. Riposizionare i ganci del bordo posteriore.

   Vedete *Riposizionamento dei ganci del bordo posteriore* a pagina 95.
10. Chiudere il pannello anteriore.

    Vedete *Apertura e chiusura del pannello anteriore* a pagina 45.

Riposizionamento dei ganci del bordo posteriore

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

- I ganci sono stati spostati per estrarre una lastra dal tamburo.
- I ganci sono stati rilasciati dal dispositivo di uscita.
- In Print Console appare il seguente messaggio di errore:

  `move clamps to park position, then select RESUME`



ATTENZIONE: Indossare dei guanti e fare attenzione a non chiudersi le dita tra i ganci e il tamburo.

Per riposizionare i ganci del bordo posteriore:

1. Aprire il pannello di accesso anteriore.

   Vedete *Apertura e chiusura del pannello anteriore* a pagina 45.

2. Se sul tamburo vi è una lastra, estrarla.

   Vedete *Rimozione di un supporto inceppato dal dispositivo di uscita* a pagina 92.

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



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

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

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



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

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



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

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

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

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

8. Chiudere il pannello anteriore.

   Vedete *Apertura e chiusura del pannello anteriore* a pagina 45.

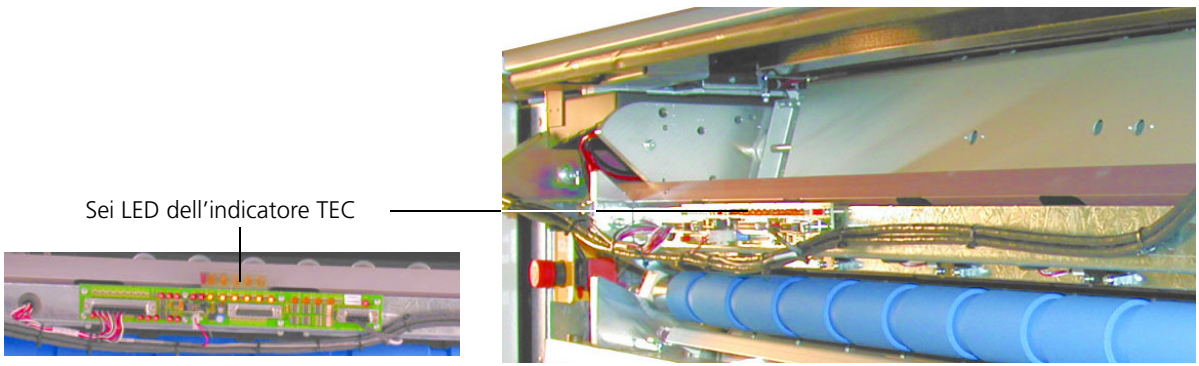
9. In Print Console, fare clic su **Resume (Riprendi)**.

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

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

    a. Aprire il pannello anteriore.

    b. Controllare i LED dell'indicatore TEC. Sei indicatori dovrebbero essere illuminati.



    c. In caso contrario, riposizionare i ganci e ripetere le operazioni da 4 e 10

Problemi di qualità dell'immagine

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

Problemi causati da interruzioni di corrente

In caso di interruzione di corrente, Trendsetter Autoloader si spegne immediatamente.

Alcuni tipi di stazione di lavoro sono dotati di un gruppo di continuità che consente alla stazione di lavoro di spegnersi in modo corretto in caso di interruzione di corrente.

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

A volte, però, il ripristino automatico non è possibile. Ciò avviene, ad esempio, se la corrente manca quando le lastre sono già in parte sul tamburo. In tal caso, appare un messaggio in Print Console ed è necessario rimuovere le lastre. Vedete *Rimozione di un supporto inceppato dal dispositivo di uscita* a pagina 92.

In caso di interruzione di corrente, spegnere il dispositivo di uscita premendo l'interruttore illustrato nella Figura 7 a pagina 26. Quando viene ripristinata l'alimentazione, riaccendere il dispositivo di uscita.

Interruttore di circuito scattato

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

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

Per reimpostare un circuito scattato:

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

   Vedete *Rimozione e rimontaggio del pannello della scatola di alimentazione* a pagina 48.

3. Reimpostare l'interruttore di circuito.



Figura 33: Interruttore di circuito

4. Rimontare il pannello della scatola di alimentazione.

   Vedete *Rimozione e rimontaggio del pannello della scatola di alimentazione* a pagina 48.

5. Riavviare il dispositivo di uscita.

   Vedete *Avvio di TrendsetterAutoloader* a pagina 26. Se la corrente non funziona correttamente, rivolgersi al rappresentante del servizio di assistenza autorizzato.

Mancanza di pressione nel dispositivo di uscita

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

A

Numeri di catalogo

Elenco dei pezzi di ricambio 102

Elenco dei pezzi di ricambio

Descrizione	Numero di catalogo Creo
Kit del filtro dell'aria compressa	332-00003
Filtro di aspirazione: 24 x 12 x 2 pollici.	55-0700
Coppa del filtro/protezione	55-1216
Filtro delle emissioni particolate per UDRC	57-8792
Distanziatore del filtro delle emissioni particolate	57-8697
Kimwipes EX-L (Wipers) di Kimberly Clark: 15 pollici x 17 pollici di dimensione	Non è un prodotto venduto da Creo.
Nastro mylar per il dispositivo di prelievo	57-6640A

B

Etichette

Descrizione generale 104
Etichette di identificazione e omologazione.....105
Etichette di sicurezza per il laser 110
Etichette di sicurezza generale.....114

Descrizione generale

Questa appendice contiene informazioni sulle etichette che si trovano sul dispositivo di uscita, per un utilizzo sicuro del sistema. Tutte le etichette descritte in questa appendice sono accessibili all'operatore e si trovano nella maggior parte dei casi all'interno dei pannelli di accesso (all'interno del telaio protettivo dotato di sistema di esclusione).

Per un'illustrazione di	Vedere
Etichetta di identificazione	pagina 106
Etichetta di prodotto laser di Classe 1	pagina 107
Etichetta di omologazione CDRH	pagina 107
Etichetta CE	pagina 108
Etichetta CSA	pagina 108
Etichetta di omologazione FCC	pagina 109
Etichetta C-Tick	pagina 109
Etichetta apertura testa di esposizione	pagina 111
Etichetta di avvertimento per componenti in movimento/pericolo laser/esposizione alle radiazioni/prodotto laser di Classe 4	pagina 111
Etichetta di pericolo per pannello non protetto	pagina 112
Etichetta di pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli	pagina 113
Etichetta di corrente ad alta dispersione	pagina 114
Etichetta di annullamento del sistema di esclusione	pagina 115
Etichetta di voltaggio pericoloso	pagina 116
Etichetta di avvertimento per superficie calda	pagina 116
Etichetta di avvertimento "Non toccare"	pagina 117
Etichetta di avvertimento per componenti in movimento	pagina 117
Etichetta 'Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato'	pagina 118
Etichetta del blocco del solenoide	pagina 118
Etichetta di sostituzione del fusibile	pagina 119
Etichetta Massimo PSI/BAR	pagina 119
Etichetta Strong Magnetic Fields (Forti campi magnetici)	pagina 120

Etichette di identificazione e omologazione

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

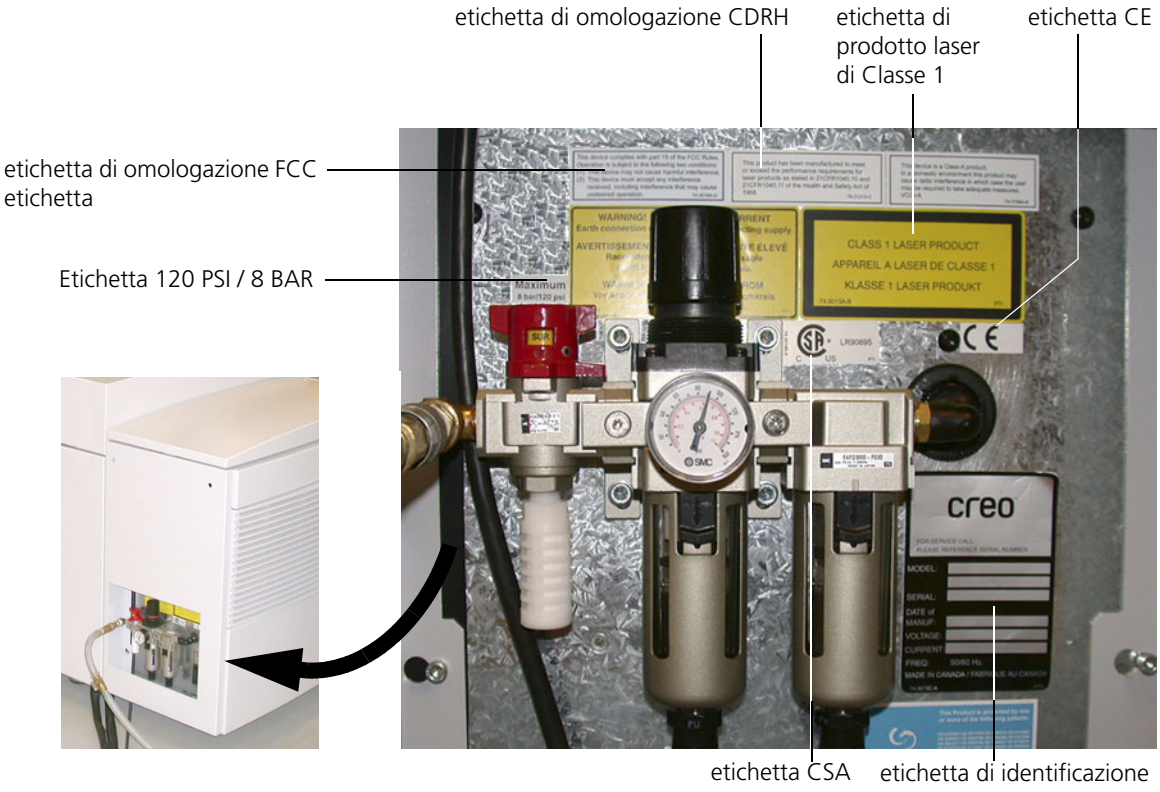


Figura 34: Etichette di identificazione e omologazione

Etichetta di identificazione

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore inferiore destro, accanto ai filtri dell'aria, come illustrato nella Figura 34 a pagina 105.



Figura 35: Etichetta di identificazione

Traduzione dell'étiquette:

Per chiamare l'assistenza: _____

Fornire il numero di serie

Modello: TSM

Data di produzione: <Mese> <Anno>

Voltaggio: 200-240 V c.a.

Corrente: 15 A

Frequenza: 50/60 Hz

Prodotto in Canada

Etichetta di prodotto laser di Classe 1

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore inferiore destro, accanto ai filtri dell'aria, come illustrato nella Figura 34 a pagina 105.



Figura 36: Etichetta di prodotto laser di Classe 1

Traduzione dell'étiquette:

PRODOTTO LASER DI CLASSE 1

Etichetta di omologazione CDRH

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore inferiore destro, accanto ai filtri dell'aria, come illustrato nella Figura 34 a pagina 105.

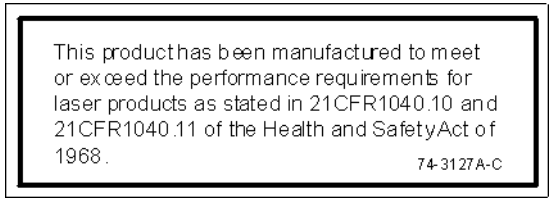


Figura 37: Etichetta di omologazione CDRH

Traduzione dell'étiquette:

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

Etichetta CE

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore inferiore destro, accanto ai filtri dell'aria, come illustrato nella Figura 34 a pagina 105.



Figura 38: Etichetta CE

Etichetta CSA

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore inferiore destro, accanto ai filtri dell'aria, come illustrato nella Figura 34 a pagina 105.



Figura 39: Etichetta CSA

Etichetta di omologazione FCC

Questa etichetta si trova sul pannello posteriore inferiore destro, accanto ai filtri dell'aria, come illustrato nella Figura 34 a pagina 105.

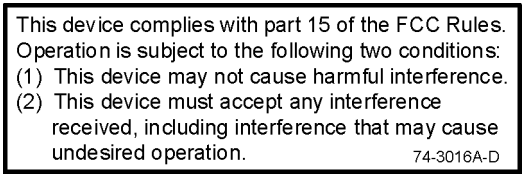


Figura 40: Etichetta di omologazione FCC

Traduzione dell'étiquette:

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

(1) Il dispositivo non deve generare interferenze dannose.

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

Etichetta C-Tick

Questa etichetta indica l'omologazione alla Australian Communications Authority (ACA). Si trova sul pannello posteriore inferiore destro, accanto ai filtri dell'aria (non mostrata nella Figura 34).



Figura 41: Etichetta C-Tick

Etichette di sicurezza per il laser

Le etichette di sicurezza per il laser che si collegano alla testa sono ubicate sulla testa di esposizione:

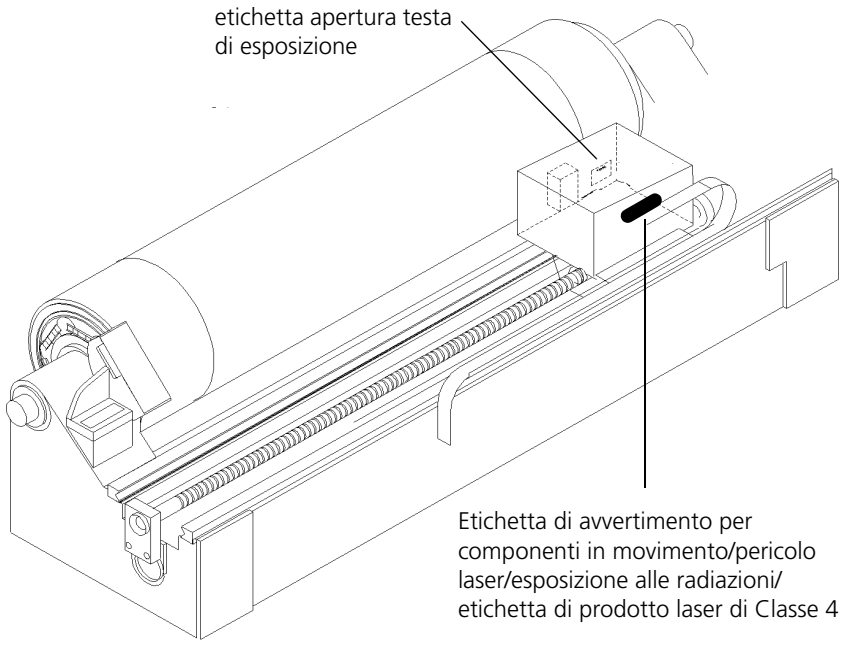


Figura 42: Etichette di sicurezza per il laser della testa di esposizione

Altre etichette di sicurezza forniscono informazioni sulla sicurezza correlate alla rimozione dei pannelli di accesso. Alcuni di questi pannelli dispongono di interruttori di esclusione per la sicurezza a differenza di altri, e la posizione dei pannelli di accesso varia a seconda del dispositivo di uscita. Queste etichette di sicurezza per il laser sono posizionate sul pannello di accesso in modo da essere visibili prima di tentare di rimuovere il pannello.

Etichetta dell'apertura nella testa di esposizione

Questa etichetta si trova sulla parte anteriore del telaio protettivo della testa di esposizione, accanto all'otturatore e all'apertura. Vedere la posizione dell'etichetta nella Figura 42 a pagina 110.



Figura 43: Etichetta apertura testa di esposizione

Traduzione dell'étiquette:

Evitare l'esposizione: questa apertura emette radiazioni laser visibili e invisibili.

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

L'etichetta di avvertimento per componenti in movimento/pericolo laser/ esposizione alle radiazioni/prodotto laser di Classe 4 si trova sul retro del telaio protettivo della testa di esposizione. Vedere la posizione dell'etichetta nella Figura 42 a pagina 110.

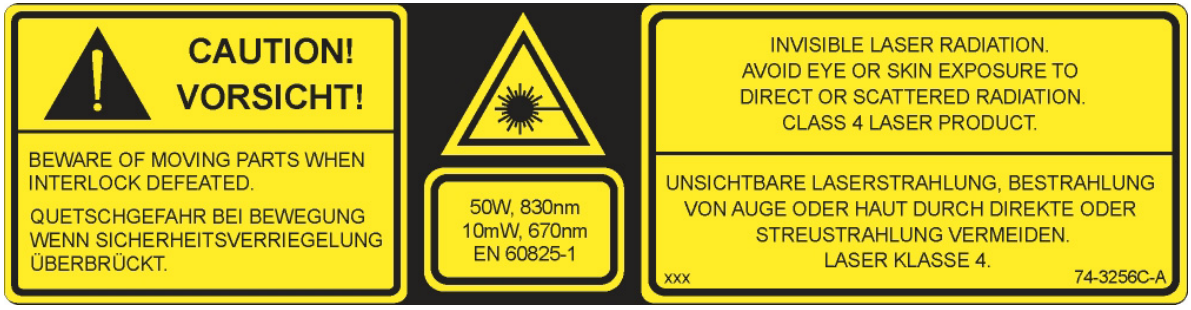


Figura 44: Etichetta di avvertimento per componenti in movimento/pericolo laser/esposizione alle radiazioni/prodotto laser di Classe 4

Traduzione dell'étiquette:

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

Radiazioni laser invisibili. Evitare di esporre gli occhi o la pelle a radiazioni dirette o disperse. Prodotto laser di Classe 4.

Etichetta di pericolo per pannello non protetto

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



Figura 45: Etichetta di pericolo per pannello non protetto

Traduzione dell'étiquette:

Pericolo! Può emettere radiazione laser visibile e invisibile quando è aperto. Evitare di esporre gli occhi o la pelle a radiazioni dirette o disperse.

Etichetta di pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli

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

PERICOLO: Non manipolare il sistema di esclusione del pannello di accesso. (Vedi *Sistema di esclusione* a pagina 6) La manomissione del sistema di esclusione può comportare gravi lesioni dovute alle radiazioni laser ad alta tensione visibili e non visibili e/o a componenti meccanici in movimento.



Figura 46: Etichetta di pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli

Traduzione dell'étiquette:

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

Etichette di sicurezza generale

Etichetta di corrente ad alta dispersione

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



Figura 47: Etichetta di corrente ad alta dispersione

Traduzione dell'étiquette:

Attenzione! corrente ad alta dispersione

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

Etichetta di annullamento del sistema di esclusione

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

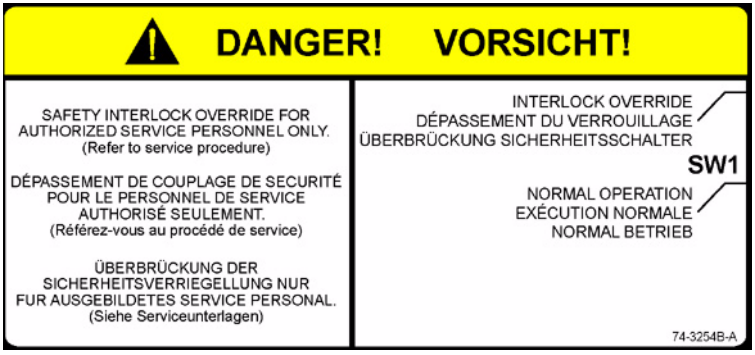


Figura 48: etichetta di annullamento del sistema di esclusione

Traduzione dell'étiquette:

Pericolo!

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

Annullamento del sistema di esclusione _____

Funzionamento normale _____

Etichetta di voltaggio pericoloso

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

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

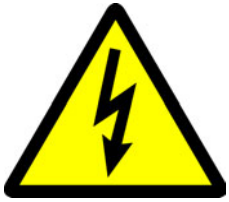


Figura 49: Etichetta di voltaggio pericoloso

PERICOLO: Il coperchio di servizio della scatola di giunzione può essere rimosso solo da un rappresentante del servizio di assistenza autorizzato. *NON* rimuovere il pannello o il coperchio che recano questa etichetta, perché contengono componenti ad alto voltaggio che potrebbero causare gravi scosse elettriche, con conseguenti lesioni gravi o mortali.

Etichetta di avvertimento per superficie calda

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



Figura 50: Etichetta di avvertimento per superficie calda

Etichetta di avvertimento ‘Non toccare’

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

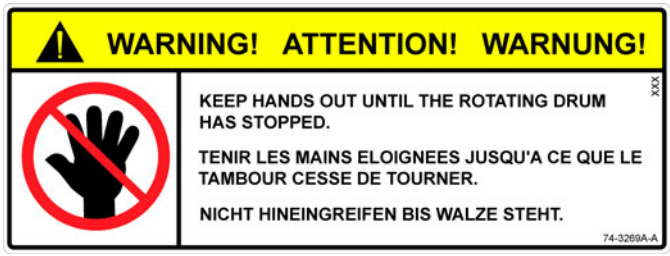


Figura 51: Etichetta di avvertimento "Non toccare"

Traduzione dell’étiquette:

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

Etichetta di avvertimentocomponenti in movimento

Questa etichetta si trova sulle due estremità del tavolo di scarico.



Figura 52: Etichetta di avvertimento per componenti in movimento

Traduzione dell’étiquette:

Attenzione Componenti in movimento.

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

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



Figura 53: Etichetta 'Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato'

Traduzione dell'étiquette:

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

Etichetta del blocco del solenoide

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

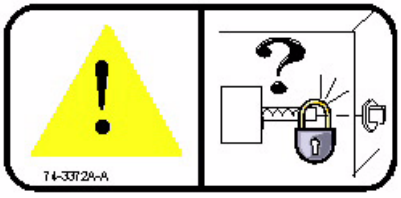


Figura 54: Etichetta del blocco del solenoide

FusibileEtichetta di sostituzione

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

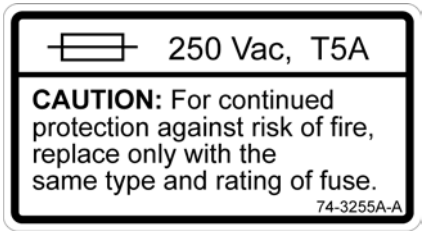


Figura 55: Etichetta di sostituzione del fusibile

Traduzione dell'étiquette:

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

Etichetta Massimo PSI/BAR

Questa etichetta si trova accanto al connettore di ingresso dell'aria compressa.

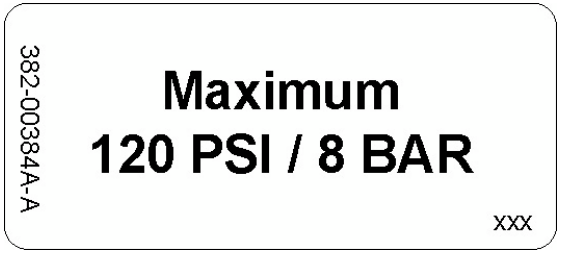


Figura 56: Etichetta Massimo PSI/BAR

Traduzione dell'étiquette:

Massimo 120 PSI/8 BAR

Strong Magnetic Fields Label

Questa etichetta si trova su tutti i ganci per ricordare di tenere lontano i dati magnetici (dischetti, tessere con strisce magnetiche, orologi, ecc) dai potenti ganci magnetici del bordo posteriore. Quando si maneggiano i ganci, non avvicinare tra di loro i poli opposti. Tenere lontane le mani dalla zona compresa tra i poli magnetici opposti.

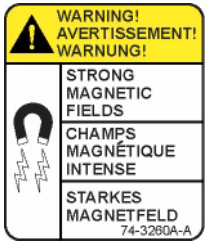


Figura 57: Etichetta Strong Magnetic Fields (Forti campi magnetici)

Traduzione dell'étiquette:

Attenzione! Strong Magnetic Fields (Forti campi magnetici)

ATTENZIONE: Gli operatori con pacemaker impiantati devono tenersi a una distanza maggiore di 7 cm dai ganci magnetici. In caso di dubbi, rivolgersi al proprio medico e/o al produttore del pacemaker.

C

Conformità alle normative

Designazione del modello di approvazione delle norme.....122
Sicurezza elettrica e meccanica.....122
Sicurezza laser.....123
Conformità con le norme sull'interferenza e la compatibilità elettromagnetiche.....124
Emissioni sonore 124

Designazione del modello di approvazione delle norme

TSM è la designazione del modello di approvazione delle norme per Trendsetter Autoloader. Il nome di designazione del modello di approvazione delle norme è riportato sull'etichetta di identificazione (vedere *Etichetta di identificazione* a pagina 106.) e su tutti i documenti di approvazione delle norme.

Sicurezza elettrica e meccanica

Trendsetter Autoloader è stato progettato, testato e valutato per essere conforme alle seguenti normative di sicurezza elettrica e meccanica:

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

L'etichetta CSA sul dispositivo di uscita indica la conformità alle norme CSA 60950 e UL 60950. L'etichetta CE indica la conformità con le seguenti direttive:

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

Alcuni esempi di queste etichette sono illustrati in *Etichetta CSA* a pagina 108 e in *Etichetta CE* a pagina 108.

Dichiarazione di conformità CE

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

EC DECLARATION OF CONFORMITY (FOR CE MARK)

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

Applicant:	**Creo Inc.**, 3700 Gilmore Way, Burnaby, BC, Canada, V5G 4M1.
Signature / Date:	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.

Figura 58: Dichiarazione di conformità CE

Sicurezza laser

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

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

L'etichetta di prodotto laser di Classe 1 sul dispositivo di uscita indica la conformità con le norme citate. Per un esempio di etichetta, vedere l'*Etichetta di prodotto laser di Classe 1* a pagina 107.



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

Conformità con le norme sull'interferenza e la compatibilità elettromagnetiche

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

Questa apparecchiatura genera, utilizza e può emanare energie di frequenza radio e, se non installata e utilizzata in conformità al presente manuale, può produrre dannose interferenze alle comunicazioni radio. L'utilizzo di tale apparecchiatura in un'area residenziale può causare interferenze dannose. L'utente dovrà rimediare a proprie spese a tali interferenze.

L'etichetta di omologazione FCC sul dispositivo di uscita indica la conformità con questi limiti. Un esempio di questa etichetta è illustrato nell'*Etichetta di omologazione FCC* a pagina 109.

Trendsetter Autoloader è stato progettato, testato e valutato per essere conforme alla Direttiva 89/366/CEE sulla compatibilità elettromagnetica. È conforme ai seguenti standard EMC:

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

Emissioni sonore

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

Glossario

apparecchio universale per la rimozione dei residui	L'apparecchio universale per la rimozione dei residui è il componente principale del sistema di eliminazione dei residui. È costituito da uno scomparto del filtro, un alloggiamento in plastica, filtri, soffiante e controlli elettrici.
condizione di interruzione	Condizione che impedisce al dispositivo di uscita di proseguire l'operazione in corso.
dispositivo di uscita	Platesetter, proofsetter o filmsetter che fa parte di un sistema di esposizione Creo.
etichetta di allineamento dei supporti	Dicitura su nastro che indica il corretto posizionamento del supporto.
file	Descrizione elettronica in formato testo di una o più immagini, in linguaggio PostScript. Per il momento, Print Console non accetta file contenenti più operatori `showpage` PostScript.
file di applicazione nativo	File di un lavoro creato utilizzando un'applicazione di impaginazione quale QuarkXPress®.
File PostScript	File scritto in un linguaggio di descrizione delle pagine e generato da un file dell'applicazione nativo.
filtro delle emissioni particolate	Contiene un materiale poroso che cattura i residui sotto forma di emissioni particolate rilasciate durante l'esposizione.
gruppo di continuità	Detto anche UPS (Uninterruptible Power Supply). Dispositivo che serve a fornire momentaneamente elettricità alla stazione di lavoro in caso di interruzione di corrente.
immagine	Bitmap elettronica che viene esposta su un supporto di stampa. Il dispositivo di uscita riceve le immagini dalla stazione di lavoro e produce supporti esposti non sviluppati.
impostazione della pagina	Nel software della stazione di lavoro, serie di specifiche, inclusi risoluzione e orientamento, che definiscono una determinata pagina.
invio	La procedura di inserimento di un file nella coda per l'esposizione.

lastra	Supporto metallico su cui viene esposta un'immagine. Autoloader produce una lastra esposta per ogni immagine. Vedere anche *supporto di stampa*.
messaggio di errore	Quando si verifica un errore di funzionamento del sistema, in Print Console appare un messaggio di errore e il sistema si spegne. Il problema deve essere risolto prima di poter continuare con le operazioni di routine.
numero messaggio	Numero di errore che identifica i messaggi della stazione di lavoro, in genere messaggi di errore.
PDF	Acronimo di Portable Document Format. PDF è un formato di file affidabile di Adobe® Systems Incorporated per memorizzare lavori al tratto, immagini e testo (compresi tutti i font necessari) per le pagine.
PostScript	Linguaggio di descrizione della pagina sviluppato da Adobe Systems Inc., che serve a descrivere il testo e gli elementi visivi in modo che possano essere prodotti con dispositivi dotati di interpreti PostScript.
Print Console	Software per il controllo dei dispositivi che invia file al dispositivo di uscita per l'esposizione. Print Console creates a rasterized image of a PostScript file – a PostScript 3™ software RIP (raster image processor). Il software rasterizza file PostScript per creare immagini che vengono esposte sul supporto.
rampa di carico	Superficie di vetro posta ad angolo sul dispositivo di uscita. La rampa di carico serve per caricare manualmente una lastra o pellicola nel dispositivo di uscita.
registro	Allineamento di diverse lastre per ottenere un'unica immagine stampata.
resa	Grado di efficienza con cui vengono interpretate e prodotte le immagini.
RIP	Acronimo di Raster Image Processor. Dispositivo che crea immagini bitmap a partire da file PostScript e le invia al dispositivo di uscita per l'esposizione.
software della stazione di lavoro	Vedete *Print Console*.
stazione di lavoro	Computer ad alta velocità con sistema operativo Windows 2000 e software Print Console. È collegato a una rete locale (LAN) attraverso la quale riceve i file PostScript.

supporto di stampa	Materiale fisico, ossia lastre o pellicola, su cui vengono esposte le immagini.
sviluppatrice di lastre	Apparecchiatura che può essere utilizzata con Autoloader per sviluppare lastre, definita anche sviluppatrice.
tamburo	Componente interno del dispositivo di uscita su cui vengono montati i supporti che verranno esposti tramite il laser.
testa di esposizione	Ricorrendo all'energia termica a infrarossi, la testa "brucia", cioè trasferisce, le immagini su un supporto sensibile agli infrarossi. È detta anche *testa di esposizione*.
testa di esposizione	Vedete *testa di esposizione*.
tipo di supporto	Si riferisce a un determinato tipo di lastra o pellicola. I tipi di supporto vengono in genere configurati da un rappresentante dell'assistenza Creo durante l'installazione del dispositivo di uscita.
UDRC	Vedete *apparecchio universale per la rimozione dei residui*.

Indice

A

accensione del dispositivo di uscita, 26
accesso all'interno del dispositivo di uscita, 44
allarme, acustico, 9
apertura
  pannello anteriore, 45
  pannello della scatola della ventola, 47
  pannello della scatola di alimentazione, 48
  pannello superiore, 45
attenzione:, 2
attuatore del bordo anteriore, 117
avvertimento per componenti in movimento/pericolo laser/ esposizione alle radiazioni/prodotto laser di Classe 4 (etichetta), 111
avvio del dispositivo di uscita, 26
avvisi, 2

B

bypass manuale
  Formati di supporto compatibili, 22
  procedura, 31
  Ritorno al funzionamento automatico, 36
  spie di stato, 16

C

caricamento di lastre
  per il bypass manuale, 31
  per il funzionamento automatico, 27
componenti
  dispositivo di uscita, 13
  sistema, 12
condizioni di interruzione
  informazioni, 69
  interruzione delle operazioni, 68
  ripristino, 71
conformità alle normative EMI/EMC sull'interferenza e la compatibilità elettromagnetiche, 124
conformità con le norme
  EMI/EMC, 124
  emissioni sonore, 124
  sicurezza elettrica, 122
  sicurezza laser, 123
  sicurezza meccanica, 122
conformità. *Vedere* conformità alle normative

D

Dichiarazione di conformità CE, 123
Dichiarazione di conformità. *See* EC Declaration of Conformity
dispositivo di uscita
  accesso all'interno, 44
  arresto, 27
  avvio, 26
  manutenzione, 40
  Messaggi di errore, 68
  pulizia delle superfici esterne, 42
  reimpostazione, 91
  riscaldamento, 26

E

elaborazione
  supporto, 23
elenco dei pezzi di ricambio, 102
emissioni sonore, 124
errori che l'operatore può correggere, 68
etichetta 'Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato', 118
etichetta apertura testa di esposizione, 111
etichetta CE, 108, 122
etichetta CSA, 108, 122
etichetta C-Tick, 109
etichetta del blocco del solenoide, 118
etichetta di annullamento del sistema di esclusione, 115
etichetta di avvertimento 'Non toccare', 117
etichetta di avvertimento per componenti in movimento, 117
etichetta di avvertimento per superficie calda, 116
etichetta di corrente ad alta dispersione, 114
Etichetta di esposizione alle radiazioni, 111
etichetta di identificazione, 106, 122
etichetta di omologazione CDRH, 107
Etichetta di pericolo laser, 111
etichetta di pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli, 113
etichetta di pericolo per pannello non protetto, 112
etichetta di prodotto laser di Classe 1, 107, 124
etichetta di prodotto laser di Classe 4, 111
etichetta di sostituzione del fusibile, 119
etichetta di voltaggio pericoloso, 116
etichetta Massimo PSI/BAR, 119
Etichetta Strong Magnetic Fields (Forti campi magnetici), 92, 120
etichette
  'Attenzione ai componenti in movimento quando il dispositivo di esclusione è disattivato', 118
  annullamento del sistema di esclusione, 115
  Apertura della testa di esposizione, 111
  avvertimento "Non toccare", 117
  avvertimento per componenti in movimento, 117
  avvertimento per componenti in movimento/pericolo laser/ esposizione alle radiazioni/ prodotto laser di Classe 4, 111
  Avvertimento per superficie calda, 116
  Blocco del solenoide, 118

CE, 108, 122
corrente ad alta dispersione, 114
CSA, 108, 122
C-Tick, 109
di identificazione, 106, 122
Massimo PSI/BAR, 119
omologazione CDRH, 107
pericolo per il sistema di esclusione degli sportelli, 113
pericolo per pannello non protetto, 112
prodotto laser di Classe 1, 107, 124
sostituzione del fusibile, 119
Strong Magnetic Fields (Forti campi magnetici), 92, 119
voltaggio pericoloso, 116
etichette di allineamento dei supporti, 14, 30, 35, 37, 125
etichette di sicurezza per il laser, 110

F

FCC
Etichetta di omologazione FCC, 108, 124
norme, 124
fermi, pannello anteriore, 46
filtri
filtri dell'aria
0,01-micron, 56
5-micron, 56
frequenza di sostituzione, 53
sostituzione, 52
verifica, 55
filtro di aspirazione
sostituzione, 61
verifica, 61
filtro per la rimozione dei residui, sostituzione, 63
filtri dell'aria compressa. *Vedere* filtri
filtri dell'aria. *Vedere* filtri
Filtro da 0,01 micron, 56
Filtro da 5 micron, 56
filtro di aspirazione *Vedere* filtri
forniture per la manutenzione, 20
funzionamento
automatica, 27
bypass manuale, 31
funzionamento automatico
configurazione dopo il bypass manuale, 36
Formati di supporto compatibili, 22
procedura, 27
spie di stato, 16

G

ganci del bordo anteriore, 93, 95
ganci del bordo posteriore
posizione iniziale, 92
riposizionamento, 94, 95

I

Importanti note per installazione, funzionamento e manutenzione sicuri 3, 1
incendio, in caso di, 6
interfaccia dell'operatore, 14
interno del dispositivo di uscita, pulizia, 49
interruttore, 7, 26
interruttore di circuito, reimpostazione, 26, 98
interruttori
accensione, 7, 26
Arresto di emergenza, 8
interruzioni di corrente, ripristino da, 97

L

lastre termiche, supporti compatibili, 21
load ramp
pulizia, 43

M

macchie, eliminazione, 43
mancanza di pressione, 99
Manopola di arresto di emergenza
informazioni, 8
reimpostazione, 91
manutenzione
esterno del dispositivo di uscita, 42
filtro di aspirazione, 61
filtro per la rimozione dei residui, 63
interno del dispositivo di uscita, 49
load ramp, 43
programma, 40
raccomandazioni per la pulizia, 43
rimozione delle macchie, 43
rullo della lastra, 51
sostituzione del filtro da 0,01 micron, 56
sostituzione del filtro da 5 micron, 56
striscia di rilevamento del bordo, 49
messaggi, 69
messaggi di errore
elenco di, 73
informazioni, 69
Modalità Maintenance (manutenzione), 63
modello di approvazione delle norme, 122

N

nastro Mylar, sostituzione, 63

O

opzioni per condizioni di interruzione

P

pannelli
pannello anteriore, 44, 45
pannello della scatola della ventola, 44, 47
pannello della scatola di alimentazione, 44, 48
pannello posteriore, 44
pannello superiore, 44
pannelli di accesso.*Vedere* pannelli
pannelli di sicurezza, 8
pannello anteriore
apertura, 45
chiusura, 47
fermi, 45
informazioni, 44

pannello della scatola della ventola
apertura, 47
chiusura, 48
informazioni, 44
pannello della scatola di alimentazione
apertura, 48
chiusura, 49
informazioni, 44
pannello posteriore, 44
pannello superiore
apertura, 45
chiusura, 47
informazioni, 44
pericolo, 2
perni di registro, 35, 37
pezzi di ricambio, 102
piegatura e punzonatura della lastra, 37
posizione tamburo, 51
Print Console
avvio e uscita, 26
configurazione per il bypass manuale, 31
configurazione per il funzionamento automatico, 36
invio file, 27, 31, 33
Messaggio di caricamento dei supporti, 28, 33
Riquadro History (Cronologia), 68
riquadro Messages (Messaggi), 68
problemi di qualità dell'immagine, 97
programma di manutenzione, 40
pulizia
esterno del dispositivo di uscita, 42
interno del dispositivo di uscita, 49
raccomandazioni, 43
rampa di carico, 43
rullo della lastra, 51
striscia di rilevamento del bordo, 49
Pulsante Cancel (Annulla), 70
pulsante Eject (Espelli), 70
Pulsante Leave On (Lascia), 70
pulsante Media Removed (Supporto rimosso), 70
pulsante Release (Rilascia), 70
pulsante Resume (Riprendi), 70

R

rampa di carico
descrizione, 14
registro dei supporti, 37
spie di stato, 16
reimpostazione
dispositivo di uscita, 91
interruttori di circuito scattati, 98
Manopola di arresto di emergenza, 91
rimozione
macchie, 43
pannello della scatola della ventola, 47
pannello della scatola di alimentazione, 48
supporto inceppato, 92
rimozione dei residui, 63
riposizionamento dei ganci del bordo posteriore, 94
Riquadro History (Cronologia), messaggi di errore e di avvertimento, 68
Riquadro Messages (Messaggi) in Print Console, 68
riscaldamento, 26
rullo lastra, pulizia, 51

S

segnale acustico
funzione di sicurezza del tavolo di scarico, 9, 18
Modalità Maintenance (manutenzione), 63
richiesta di caricamento dei supporti, 17, 33
sicurezza
durante funzionamento, 3
durante l'installazione, 3
durante manutenzione, 3, 42
elettrica, 122
etichette, 110
Funzioni di sicurezza, 6
informazioni generali, 2
laser, 6, 123
meccanica, 8, 122
sicurezza elettrica, 122
sicurezza laser, 6, 123
sicurezza meccanica, 122
sistema di esclusione, 6, 42
software della stazione di lavoro. *Vedere* Print Console
sostituzione
filtri dell'aria, 52
filtro di aspirazione, 61
filtro per la rimozione dei residui, 63
Nastro mylar, 63
pannello della scatola della ventola, 48
pannello della scatola di alimentazione, 49
specifiche ambientali, 124
spegnimento del dispositivo di uscita, 27
spia di stato sulla rampa di carico, 13, 16
sportello alloggiamento
Caricamento automatico, 28
funzionamento bypass manuale, 31
informazioni, 14
posizione, 13
pulizia, 43
sportello alloggiamento. *Vedere* sportello dell'alloggiamento
sportello per il bypass manuale
informazioni, 14
posizione, 13
utilizzo, 31
Start, pulsante, 15
stato del dispositivo di uscita, 14
striscia di rilevazione del bordo, pulizia, 49
supporto
caricamento automatico, 27
caricamento manuale, 31
compatibili, 21
elaborazione, 23
inceppamento sul tamburo, 92
registro, 37
scarico manuale, 36
supporto inceppato, rimozione, 92

T

tavolo di scaricamento
descrizione, 18
Funzioni di sicurezza, 8
Trendsetter, descrizione
del sistema, 12
TSM, 122

V

verifica
filtri dell'aria, 55
filtro di aspirazione, 61

www.creo.com | creo™